

PATUNG GAYA PRIMITIF SEBAGAI ELEMEN KERAJINAN
PRODUKSI MAHARANI HANDICRAFT
DESA PENDOWOHARJO, SEWON BANTUL

SKRIPSI

Diajukan Kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
guna Memperoleh Gelar
Sarjana Pendidikan



oleh
Wahyusari Wijayanti
NIM 08206244023

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
OKTOBER 2012**

PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul **Patung Gaya Primitif Sebagai Elemen Kerajinan
Produksi Maharani Handicraft Pandowoharjo, Sewon Bantul** ini telah disetujui
oleh pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, 20 Desember 2012

Pembimbing I,

Pembimbing II,

Suwarna, M. Pd.
NIP. 19520727 194803 1 003

Iswahyudi, M.Hum.
NIP 19580307 1987031 001

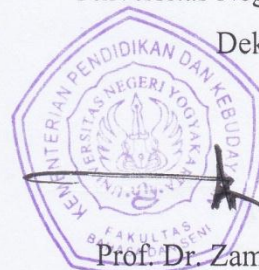
PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul **Patung Gaya Primitif Sebagai Elemen Kerajinan Produksi Maharani Handicraft Desa Pendowarjo, Sewon Bantul** ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada tanggal 19 Maret 2013 dan dinyatakan lulus.

Dewan Penguji

| Nama | Jabatan | Tanda Tangan | Tanggal |
|---------------------------------------|--------------------|---|---------------|
| Drs. R. Kuncoro Wulan Dewojati, M.Sn. | Ketua Penguji |  | 19 Maret 2013 |
| Drs. Iswahyudi, M.Hum. | Sekretaris Penguji |  | 19 Maret 2013 |
| Drs. Djoko Maruto, M.Sn. | Penguji 1 |  | 19 Maret 2013 |
| Drs. Suwarna, M.Pd | Penguji 2 |  | 19 Maret 2013 |

Yogyakarta, 19 Maret 2013
Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan,



Prof. Dr. Zamzani, M.Pd.
NIP. 19550505 198011 1 001

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya:

Nama : **Wahyusari Wijayanti**

NIM : 08206244023

Program Studi : Pendidikan Seni Rupa

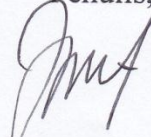
Fakultas : Bahasa dan Seni, Universitas Negeri Yogyakarta

Menyatakan bahwa karya ilmiah ini merupakan hasil pekerjaan saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, karya ilmiah ini tidak berisi materi yang ditulis oleh orang lain, kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan dengan mengikuti tata cara dan etika penulisan karya ilmiah yang lazim.

Apabila ternyata terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, 19 Maret 2013

Penulis,



Wahyusari Wijayanti

MOTTO

Jadikanlah setiap kritik yang kita terima sebagai jalan untuk memperbaiki diri (Penulis).

Dimana ada kemauan disitu pasti ada jalan, jangan berkata tidak bisa sebelum mencoba, niat baik dan kerja keras jalan menuju keberhasilan (penulis)

PERSEMBAHAN

Kepada-mu ya Alloh SWT, hamba bersujud dan syukur atas berkah dan Rahmat-mu saya dapat menyelesaikan Skripsi ini. Tidak lupa shplawat dan salam selalu tercurah kepada junjungan kita Nabi besar Muhammad SAW. Sebagai sujud syukurku,kupersembahkan karya kecilku ini teruntuk:

- **Ayahandaku Buyahmin, S.Pd**
- **Ibundaku Sri Rejeki Agus P**
- **Adiku Faozi Rahmat Setiawan**
- **Dan teman dekatku Kardiman,SE**
- **Dan sodaraku Finda Yuniarti , S.Pd**

Skripsi ini saya persembahkan untuk:

Kedua orang tuaku, Ibu Tiwi, Bapak Buyahmin, S.Pd dan adik saya, Faozi Rahmat Setiawan yang senantiasa mendoakan dan memberikan motivasinya.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya sampaikan ke hadirat Allah Tuhan Yang Maha Pemurah lagi Maha Penyayang. Berkat rahmat, hidayah, dan inayah-Nya akhirnya saya dapat menyelesaikan skripsi untuk memenuhi sebagian persyaratan guna memperoleh gelar sarjana.

Penulisan skripsi ini dapat terselesaikan karena bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu, saya menyampaikan terima kasih secara tulus kepada:

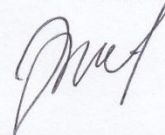
1. Bapak Prof. Dr. Zamzani, M.Pd selaku Dekan Fakultas Bahasa dan Seni atas segala kebijakannya.
2. Bapak Drs. Mardiyatmo, M.Pd selaku Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa yang telah memberikan kesempatan dan berbagai kemudahan kepada saya.
3. Bapak Drs. Suwarna, M.Pd selaku pembimbing I dan Bapak Drs. Iswahyudi M.Hum, selaku pembimbing II yang dengan penuh kesabaran telah meluangkan waktu, pemikiran, dan tenaga untuk membimbing, memotivasi, memberikan arahan, serta saran-saran dalam proses penyusunan skripsi ini.
4. Dewan penguji selama berlangsungnya Ujian Tugas Akhir.
5. Bapak Sujid selaku Pemilik Sanggar Maharani Handicraft Pendowoharjo, Sewon, Bantul yang berkenan memberikan izin untuk penelitian Tugas Akhir Skripsi.
6. Ibu dan Bapak beserta Adik yang telah memberikan doa, dukungan dan kasih sayangnya yang tidak terhingga.
7. Jhohanes Kardiman yang telah memberikan doa dan memberi semangat.
8. Teman-teman Pendidikan Seni Rupa angkatan 2008 pada umumnya dan kelas H pada khususnya, terima kasih atas dukungan dan kebersamaannya.
9. Kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyelesaian Tugas Akhir Skripsi (TAS) yang yang tidak dapat saya sebutkan satu demi satu yang telah memberikan do'a, dukungan moral, bantuan, dan dorongan kepada saya sehingga saya dapat menyelesaikan studi dengan baik.

memberikan do'a, dukungan moral, bantuan, dan dorongan kepada saya sehingga saya dapat menyelesaikan studi dengan baik.

Besar harapan penulis, mudah-mudahan skripsi ini dapat bermanfaat bagi pembaca pada umumnya dan Jurusan Pendidikan Seni Rupa Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta.

Yogyakarta, 27 November 2012

Penulis,



Wahyusari Wijayanti

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|--|---------|
| JUDUL | i |
| LEMBAR PERSETUJUAN..... | ii |
| LEMBAR PENGESAHAN..... | iii |
| LEMBAR PERNYATAAN..... | iv |
| MOTTO | v |
| LEMBAR PERSEMBAHAN | vi |
| KATA PENGANTAR | vii |
| DAFTAR ISI..... | ix |
| DAFTAR GAMBAR | xii |
| DAFTAR LAMPIRAN..... | xiii |
| ABSTRAK | xiv |
| BAB I PENDAHULUAN .. | 1 |
| A. Latar Belakang Masalah..... | 1 |
| B. Fokus Masalah..... | 3 |
| C. .Tujuan Penelitian..... | 3 |
| D. Manfaat Penelitian . | 4 |
| BAB II KAJIAN TEORI.... | 6 |
| A. Pengertian Studi..... | 6 |
| B. Pengertian Patung Primitif..... | 6 |
| 1. Patung Primitif..... | 6 |
| C. Pengertian Kerajinan Kayu..... | 11 |
| 2. Pengertian Kerajinan..... | 13 |
| 3. Pengertian Kerajinan Kayu..... | 13 |
| D. Proses Pembuatan Patung Primitif..... | 16 |
| 1. Pengertian Desain..... | 16 |
| 1. Prinsip Desain..... | 17 |

| | |
|---|----|
| 2. Faktor-faktor yang mempengaruhi Desain..... | 18 |
| 3. Bahan Baku dan Peralatan..... | 20 |
| a. Pengertian Bahan Baku dan Peralatan..... | 20 |
| b. Jenis-jenis Kayu untuk Kerajinan..... | 22 |
| c. Proses Pengerjaan..... | 26 |
| E. Kerangka Berpikir..... | 29 |
| BAB III METODE PENELITIAN..... | 32 |
| A. Jenis Penelitian..... | 32 |
| B. Data Penelitian | 32 |
| C. Variabel Penelitian..... | 32 |
| D. Subjek dan Objek Penelitian | 33 |
| E. Teknik Pengumpulan Data..... | 33 |
| F. Instrumen Penelitian | 35 |
| G. Teknik Analisis Data..... | 35 |
| BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN..... | 37 |
| A. Hasil Penelitian..... | 37 |
| 1. Lokasi Sanggar Maharani Handicraft..... | 37 |
| 2. Bahan Baku dan Alat Pembuatan Patung Primitif | |
| 3. Bentuk dan Fungsi Patung Primitif Karya maharani Handicraft.... | 58 |
| B. Pembahasan..... | 65 |
| 1. Bahan yang dipakai dalam membuat produksi patung primitive..... | 65 |
| 2. Proses Pembuatan Patung Primitif | 66 |
| a. Teknis..... | 66 |
| b. Proses..... | 66 |
| <i>b. Finishing</i> | 66 |
| 3. Bentuk dan Fungsi Patung Primitif..... | 66 |
| 4.. Factor-faktor yang Mempengarui Perkembangan dan PenghambatP roduksi Patung Primitif..... | 73 |
| 5.. Nilai Estetik Seni..... | 74 |

| | |
|-----------------------|----|
| BAB V PENUTUP..... .. | 82 |
| A. Kesimpulan | 82 |
| B. Saran..... | 84 |
| DAFTAR PUSTAKA | 86 |
| LAMPIRAN..... | 87 |

PATUNG GAYA PRIMITIF SEBAGAI ELEMEN KERAJINAN
PRODUKSI MAHARANI HANDICRAFT
DESA PENDOWOHARJO, SEWON BANTUL

Oleh:
WAHYUSARI WIJAYANTI
08206244023

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis elemen kerajinan patung primitif “Maharani Handicraft” di Desa Pendowoharjo, Sewon, Bantul.

Fokus permasalahan dalam Penelitian ini adalah analisis elemen kerajinan Patung primitif “Maharani Handicraft” di tinjau dari beberapa aspek yang terkait yaitu: bentuk, fungsi yang terdapat pada produk kerajinan elemen patung gaya primitif dan proses pembuatan elemen kerajinan. Data peneliti berupa deskriptif kualitatif. Metode pengumpulan datanya adalah observasi, wawancara, dan dokumentasi. Teknik yang di gunakan dalam pemeriksaan keabsahan data yaitu: ketekunan pengamatan. Teknik analisis data yang digunakan yaitu: pengumpulan data, penyajian data, reduksi data dan verivikasi data.

Hasil penelitian menunjukan (1) produk elemen kerajinan patung primitif “Maharani Handicraft” yang dibuat yaitu: asbak, tempat boto, tempat CD, Patung Dukun Jawa, topeng. (2) Proses pembuatan kerajinan patung primitif. Teknik yang digunakan dalam proses pembuatan adalah teknik *Manual Skill* dan teknik *Machine Skill* (3) Fungsi dari produk kerajinan patung primitif produksi “Maharani Handicraft” adalah sebagai hiasan dan benda pakai (4) faktor- faktor yang mempengaruhi perkembangan dan menghambat produksielemen kerajinan patung primitif di perusahaan ” Maharani Handicraft” adalah internal dan eksternal (5) aspek bahan, yaitu kayu jati, kayu mahoni, dan munggur karena kayu tersebut kuat dan tidak mudah kena hama penyakit seperti bubuk.

Pembuatan elemen kerajinan patung-patung primitif yang diciptakan oleh Maharani Handicraft, kalau dibandingkan dengan orientasi penciptaan patung oleh nenek moyang, terdapat adanya perbedaan orientasi konsep cipta. Proses pengerjaan dilakukan oleh sumber daya manusia yang kreatif maka produknya akan mendapat tanggapan yang baik dari dalam negeri maupun mancanegara.

Metode pendekatan ini menggunakan pendekatan deskripsi kualitatif dengan Variabel dalam penelitian ini adalah bentuk patung primitif diperusahaan “ Maharani Handicraft” di Desa Pendowoharjo, Sewon, Bantul. Subjek dalam penelitian ini adalah seluruh hasil kerajinan patung primitif yang diproduksi “Maharani Handicraft” di Desa Pendowoharjo, Sewon, Bantul. Objek penelitian dalam penelitian ini adalah proses pembuatan dan finishing kerajinan patung primitif produksi “Maharani Handicraft” di Pendowoharjo, Sewon, Bantul. Teknik pengumpulan data dengan cara

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Yogyakarta merupakan kota budaya, dan menjadi pusat kunjungan bagi wisatawan baik dari dalam maupun luar negeri. Mereka datang untuk melihat ciri khas dari sebuah kota yang mereka kunjungi. Sebagai kota budaya dan wisata tentunya penyediaan akan cinderamata atau souvenir untuk dibawa pulang para wisatawan sebagai kenang-kenangan. Hal yang demikian menjadikan kota Yogyakarta sebagai pasar yang nyata terutama bagi para pekerja seni. Berbagai macam produk kerajinan dibuat untuk dipasarkan dalam aneka ragam bentuk dan wujudnya, salah satunya adalah kerajinan kayu yang banyak diminati para wisatawan.

Perkembangan Zaman telah mendorong majunya pariwisata di daerah Yogyakarta sehingga banyak wisata Nusantara maupun asing yang datang ke daerah ini. Hal ini memungkinkan barang-barang dari kayu yang diciptakan, mengalami kemajuan baik dari segi jumlah maupun variasi bentuk dan fungsinya. Seiring dengan lajunya perkembangan ilmu pengetahuan, teknologi dan seni, maka budaya kita khususnya di Sewon, Bantul, Yogyakarta juga berkembang seni kerajinan kayu.

Bentuk dan macam produk dari kayu ini begitu beragam, diantaranya berupa topeng, patung, dipan, kursi, meja, almari, dan lain-lain. Namun banyak wisatawan dan kolektor seni manca negara lebih menyukai produk kerajinan yang bernuansakan etnik atau primitif. Kesan berumur tua atau nampak kusam dan antik adalah ciri khas dari produk ini. Kesan tersebut sering kali malah menjadi nilai eksotis bagi para

kolektor barang antik. Selera konsumen seperti ini ditangkap sebagai peluang pasar yang sangat prospektif oleh para pengrajin kayu. Salah satu produk yang menjadi andalan adalah kerajinan dengan menggunakan elemen hiaspatung primitif.

Patung primitif sebagai elemen hias yang memiliki bentuk antik banyak dipadukan dengan peralatan rumah tangga seperti meja, kursi, bingkai cermin, tempat sampah, tempat lilin, asbak, rak kaset/ CD sampai pada alat musik yaitu kenthongan sehingga perpaduannya, menghasilkan bentuk baru tetapi dengan fungsi yang masih tetap sama. Macam- macam kerajinan tersebut biasanya diciptakan sesuai dengan permintaan atau selera konsumen.

Maharani Handicraft merupakan salah satu perusahaan di desa Pucung yang memanfaatkan peluang pasar tersebut. Para pengrajin membuat produk yang menonjolkan kesan primitif dengan teknis hasil akhir yang dibuat seolah- olah terbuat dari kayu yang berumur tua. Teknik pembuatan patung dan Hasil akhir ini yang menjadi fokus penulis dalam penelitian, dengan harapan agar dapat menambah wawasan dan memperoleh ilmu tentang proses Pembuatanya, yang digunakan untuk membuat produk dari kayu yang masih muda menjadi kelihatan tua.

B. Fokus Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan di atas, fokus masalah dirumuskan sebagai berikut:

1. Bahan apa saja Yang di pakai Maharani Handicraft dalam pembuatan elemen kerajinan patung primitive?
2. Bagaimanakah Proses pembuatan kerajinanelemen patung primitive di Sanggar Maharani Hadicraft?

3. Bagaimanakah Bentuk-bentuk elemen kerajinan patung primitive yang ada di Maharani Handicraft?
4. Bagaimanakah fungsi elemen kerajinan patung primitive di Sanggar Maharani Handicraft?
5. Faktor-faktor apa saja yang menjadi pendukung dan penghambat perkembangan elemen kerajinan patung primitif produksi Maharani Handicraft?

C. Tujuan

Penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui secara dekat tentang patung primitif “Maharani Handicraft” di dusun Pucung Pendowoharjo, Sewon, Bantul dalam hal penerapan proses pembuatan patung primitif dan teknik pengerjaannya. Hasilnya diharapkan dapat dijadikan bahan informasi mengenai proses pembuatan patung kayu pada khususnya bagi masyarakat peminat yang berkecimpung kerajinan kayu, sebagai sumbangan bagi pengembangan ilmu pengetahuan serta secara spesifik tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui bahan apa saja yang dipakai dalam memproduksi elemen kerajinan patung primitif di “Maharani Handicraft”.
2. Untuk mengetahui proses pembuatan elemen kerajinan patung primitif di “Maharani Handicraft.”
3. Untuk mengetahui fungsi elemen kerajinan patung primitif produksi “Maharani Handicraft”.

4. Untuk mengetahui faktor- faktor yang mempengaruhi perkembangan dan menghambat produksi elemen kerajinan patung primitif di “Maharani Handicraft”.
5. Untuk mengetahui ada perubahan desain produk atau tidak pada tahun 2010 - 2012.

D. Manfaat

Hasil berupa bentuk desain produk yang di hasilkan selama penelitian ini diharapkan akan memberikan manfaat bagi:

1. Untuk Perpustakaan
 - a. Sebagai sumber informasi di perpustakaan pusat Universitas Negeri Yogyakarta dibidang proses pembuatan elemen kerajinan patung primitif.
 - a. Sebagai rangsangan untuk peneliti-peneliti berikutnya tentang elemen kerajinan patung primitif “Maharani Handicraft” dari sudut pandang yang berbeda.
 - b. Sebagai bahan acuan bagi para pengrajin patung gaya primitif yang mendorong terciptanya teknik- teknik Hasil akhir dan proses pembuatan elemen kerajinan patung primitif yang baru.
2. Untuk Lembaga Pendidikan.

Sebagai sumbangan ilmiah di Sekolah Menengah Atas di daerah saya tinggal diharapkan dengan sumbangan ini bisa menambah kiprah dalam ilmu pengetahuan terutama dalam kesenirupaan, khususnya elemen kerajinan patung gaya primitif Maharani Handicraft.

3. Bagi Mahasiswa

Menambah wawasan bagi Mahasiswa Universitas Negeri Yogyakarta khususnya Jurusan Seni Rupa mengenai kerajinan kayu, khususnya tentang patung gaya primitif.

BAB II KAJIAN TEORI

A. Pengertian Studi

Menurut Echols Sadily (1981: 565) studi diartikan pelajaran, menyelidiki bahan pelajaran, dapat pula diartikan belajar atau memikirkan. Lebih lanjut ditegaskan oleh Badudu Zein (1998: 359) bahwa pelajaran adalah kajian, telaah, penelitian yang bersifat ilmiah. Menurut The Liang Gie (1998: 17) studi adalah kegiatan itu secara sengaja diusahakan dengan maksud untuk memperoleh keterangan, mencapai pemahaman yang lebih besar atau meningkatkan suatu ketrampilan.

Dari pengertian tersebut arti kata studi kaitannya dengan kalimat judul yang penulis maksud adalah suatu penelitian yang bersifat ilmiah.

B. Pengertian patung primitif

1. Patung

Menurut Kamus Bahasa Indonesia (1988: 68) istilah patung diartikan tiruan bentuk orang, hewan yang terbuat dari batu, kayu dan sebagainya. Beberapa orang seniman yang sedang memahat patung/arca mengatakan: patung adalah dalam posisi tegak berdiri tidak berkata atau tidak tahu apapun. Patung diartikan juga sebagai golek/ anak-anakan. Kelahiran patung berlandaskan kebutuhan manusia untuk memvisualisasikan roh-roh nenek moyang dan sebagai kekuatan magis, yang sekaligus sebagai pengabdian. sehingga patung-patung yang diciptakan berkesan magis, angker, dan primitif.

Perkembangan selanjutnya pembuatan patung dalam mewujudkan ide-ide atau ciptaannya dapat bermacam-macam tema seperti patung makhluk hidup, tumbuh-tumbuhan atau bentuk obyek yang *imaginatif*.

2. Primitif

Kata primitif diartikan dalam keadaan yang sangat sederhana, belum maju, bersahaja peradapannya, terbelakang kebudayaannya. Primitif diartikan pula sebagai hal yang kuno (tidak modern, tentang peralatan atau senjata yang digunakan). Di dalam seni rupa khususnya seni pahat dan seni ukir terdapat bermacam-macam jenis gaya, diantaranya adalah gaya primitif, gaya klasik, gaya tradisional dan gaya modern. Berkaitan dengan penelitian ini hanya akan dijelaskan mengenai gaya primitif.

Menurut Anton M. Moeliono dalam Kamus Besar Indonesia (1988:70) bahwa primitif adalah keadaan yang sangat sederhana, belum maju (tingkat peradaban, keterbelakangan, kebudayaan).

Pendapat Gerbrands dalam Anderson (1979: 5) menyatakan bahwa:

“Makna dasar primitif adalah asli, pada awal mula, pertama kali. Makna yang kedua adalah berhubungan dengan benda yang relatif kurang komplek atau masih sederhana dari benda lain. Untuk menyebutkan sesuatu dikatakan primitif apabila sesuatu itu memberikan kesan sangat sederhana, simpel, belum selesai dan belum berkembang.”

Dari pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa primitif berarti hadir pada awal mula, pertama kali, masih asli dan memberikan kesan yang sangat sederhana, simpel, belum selesai dan belum berkembang.

8

3. Patung Primitif

Pengertian patung primitif menurut Wiyoso Yudoseputro (1981: 37) menyebutkan bahwa:

“patung primitif adalah perwujudan bentuk ideoplastis ide yang bersumber pada kepercayaan membentuk perlambang wujud yang tercipta adalah personifikasi dari yang dipujanya, yang ditakuti dan yang diperingati melalui berbagai upacara. Patung primitif pada umumnya dijadikan media upacara yang berkaitan dengan kehidupan manusia”.

Apabila membicarakan tentang patung primitif, unsur-unsur rupa yang tampil pada ragam garis, bidang dan warna yang terolah dalam kesatuan bentuk artistik sekaligus nilai-nilai kegunaannya. Nilai guna patung primitif itu berkaitan dengan sikap hidup masyarakat yang serba diliputi oleh kepercayaan dan menggunakan pertimbangan estetik.

Dalam penciptaan patung primitif tersebut tidak berlandaskan kebutuhan estetik, akan tetapi kesadaran kepercayaan. Kepercayaan ini selalu berada di atas segalanya yang menguasai kehidupan. Kepercayaan yang melibatkan manusia dalam hubungan yang penuh gaib dan rahasia dengan alam di luar dirinya. Hubungan yang serba gaib ini menuntut media untuk menjembatannya, sehingga penciptaannya tampil dalam berbagai bentuk yang sifatnya *ideoplastis*.

Patung primitif merupakan seni yang masih asli, awal mula, pertama kali dan dalam perwujudannya sangat sederhana. Patung ini hadir sejak jaman prasejarah dulu. Seperti dijelaskan oleh Soedarso, (1973: 3) seorang pakar sejarah seni rupa, berpendapat bahwa “seni dari orang-orang yang paling primitif yang pernah dikenal oleh para ahli antropologi dari 30.000 sampai 10.000 tahun sebelum masehi”.

Ciri patung primitif pada jaman pra sejarah lebih banyak berurusan monumental. Lebih lanjut Soedarso (1992: 3) mengemukakan bahwa :

“...seni patung pra sejarah Indonesia lebih banyak berurusan monumental atau disebut dengan corak *neolitik*. Corak monumental adalah corak yang mewakili Patung neolitik dari penduduk asli dengan ciri-ciri penggambaran tokoh-tokoh nenek moyang yang dilukis secara *frontal* serta motif simbolik lainnya”.

Ciri-ciri patung primitif adalah tidak naturalis, terdapat bagian-bagian yang dikorbankan untuk kepentingan simbolis. Hal ini sesuai dengan pendapat yang dikemukakan oleh Soedarso (1973: 2) bahwa “Gaya Patung primitif adalah tidak naturalis, selalu dapat dipastikan bahwa bagian-bagian kecil dikorbankan untuk kepentingan simbolis”.



Gambar I: **Patung primitif Batak**

Patung primitif Batak adalah presentasi yang sebenarnya tentang suatu perasaan dan pengalaman dari dahsyatnya alam yang diungkapkan dalam bentuk simbol-simbol. Dengan demikian patung adalah suatu teks atau bahasa mereka mengungkapkan pikiran-pikirannya. Alam yang misterius dan mistis dipahami lewat religi dan seni. Seni adalah bentuk simbol imanen ekspresi atau emosi yang bersifat transenden, dengan seni sebagai simbol perasaan, manusia menemukan kebebasannya, manusia tahu mentransmisikan pengetahuannya secara baik dalam rangka memahami pengalaman fisik yang sebenarnya merupakan refleksi dari hal yang bersifat non fisik. Patung yang ada secara keseluruhan merupakan citra perasaan

yang disebut simbol seni. Patung dipercaya sebagai protektor, pesi pengontrol kehidupan manusia.

Ciri lain patung primitif dari segi pewarnaan adalah menggunakan warna-warna dasar yaitu merah, hitam, kuning, hijau, coklat, abu-abu dan putih. Seperti terdapat pada patung tonggak Mbis yang merupakan hasil seni patung Asmat Irian Jaya. Hal ini sesuai dengan pendapat yang dikemukakan oleh Sudarman (1984: 1-10) bahwa Patung Mbis itu diberi warna, bagian tubuh diberi warna putih, rambut diwarnai hitam, dan lukisan-lukisan pada tubuh diberi warna merah.

Berdasarkan penjelasan yang telah dikemukakan tersebut dapat disimpulkan bahwa ciri-ciri patung gaya primitif adalah sebagai berikut:

- a) Dari segi penampilan/ perwujudannya baik bentuk maupun tema menunjukkan adanya kesan kesederhanaan, kepolosan dan spontanitas.
- b) Bersifat monumental yang menunjukkan momen-momen kejadian tertentu.
- c) Kebanyakan berbentuk patung atau topeng yang menggambarkan arwah nenek moyang serta gambar binatang yang digambarkan secara frontal serat bermotif simbolik.
- d) Biasanya digunakan untuk kepentingan simbolis dan bersifat *magis* atau *angker* (seram).
- e) Karya berkesan tidak naturalis.
- f) Jika menggunakan warna banyak menggunakan warna alam yang terdiri dari warna merah, hitam, hijau, kuning, abu-abu dan putih.

4. Gaya Patung Primitif

Kajian mengenai gaya dalam kaitannya dengan penelitian ini adalah pengertian gaya seni. Banyak pengertian gaya yang dijelaskan oleh beberapa ahli. Menurut Soegoeng Toekio (1987: 3) menyebutkan

“...Gaya atau *style* sebenarnya berasal dari bahasa Latin yaitu *styles* atau *stylos* yaitu pada mulanya mencerminkan corak dari suatu tulisan seseorang, pengertian ini kemudian diartikan sebagai kualifikasi dari suatu tulisan seseorang. *Style* juga memberikan pengertian tentang ciri atau bentuk yang khas dari suatu karya”.

Pengertian tersebut menunjukkan bahwa *style* memiliki pengertian tersendiri, sedangkan karya seni adalah merupakan suatu bentuk kebulatan yang menyeluruh/utuh yang dengan dirinya menunjukkan gaya atau *style*. Sedangkan pengertian gaya dalam Kamus Bahasa Indonesia (1989: 258) adalah ragam (corak, rupa, bentuk dan sebagainya) yang khusus, mengenai tulisan, karangan, pemakaian bahasa, bangunan rumah dan sebagainya. Menurut Ensiklopedia Nasional Indonesia (1989: 80) bahwa “gaya adalah cara mengekspresikan pikiran atau perasaan secara khas, baik dalam bentuk lisan atau tulisan. Gaya merupakan ciri khas atau kekhususan dan keistimewaan seseorang”. Gaya merupakan cara seorang seniman mengekspresikan apa yang ada dalam pikiran maupun perasaannya ke dalam bentuk karya atau rupa, yang mana karya tersebut mempunyai ciri yang khusus atau mempunyai keistimewaan. Menurut Soedarso (1990: 93) menyatakan bahwa gaya, corak, ragam atau *style (stijl)* adalah sebenarnya berurusan dengan bentuk luar suatu karya seni, sedangkan aliran, paham atau isme lebih menyangkut pandangan atau prinsip yang lebih dalam sifatnya.

Berdasarkan beberapa pendapat tersebut di atas dapat diambil kesimpulan bahwa gaya adalah corak, rupa atau bentuk luar yang memiliki ciri khas atau kekhususan dan keistimewaan dari seseorang maupun suatu karya.

Sebuah gaya timbul dari bermacam faktor, seperti dijelaskan oleh beberapa tokoh dalam Toekio (1987: 34- 35) sebagai berikut:

1) Menurut Wolfina

Bahwa gaya seorang seniman ditentukan oleh temperamennya. Gaya suatu jaman ditentukan oleh temperamen dimana dia berada (seniman sebagai anak jaman), demikian juga gaya suatu negeri atau daerah.

2) Menurut Golfrie Sempar

Faktor yang menyebabkan adanya gaya adalah adanya material yang memerlukan sistem pelayanan yang berbeda untuk dapat menghasilkan suatu karya (batu, kayu, kulit, tulang dan sebagainya). Dan yang kedua adanya maksud atau tujuan atas benda-benda yang akan dibuatnya atau dipergunakan, contoh membuat patung dari kayu, membuat perangkat dari kayu serta karya lain dengan materi semacam.

3) Menurut Reigl

Ia mengemukakan bahwa yang menentukan suatu gaya adanya faktor subyektif yaitu seniman sendiri yang secara manusiawi memiliki kekuatan yang bertolak dari dalam (*inne life*) atau kepekaan intuitifnya dan bukan oleh pengaruh luar atau secara objektif.

Faktor lain adanya gaya adalah karena ungkapan yang mencerminkan watak dari masyarakat yang dipengaruhi oleh keadaan lingkungan hidupnya. Seperti diungkapkan Wiyoso Yudoseputro (1980: 8) bahwa gaya seni yang terbatas pada wilayah tertentu yang lahir, karena ungkapan yang mencerminkan watak dari masyarakat yang dipengaruhi oleh keadaan lingkungan hidupnya.

C. Pengertian Kerajinan Kayu

1. Pengertian Kerajinan

Menurut kata harafiahnya, kerajinan dilahirkan oleh sifat rajin manusia. Tetapi titik berat perbuatan manusia bukan dikarenakan sifat rajin, tetapi lahir dari sifat terampil atau keprigelan tangan. Kusnadi (1982: 11) berpendapat bahwa “kata lain dari seni kerajinan adalah seni kriya atau kriya hasta yang dalam bahasa asing *handycraft*”. Menurut Sudarso (1990: 15) “kerajinan sebagai cabang seni rupa dalam penciptaannya memerlukan kekriyaan (*craftmanship*) yang tinggi sehingga menjadikan seniman tidak sempat untuk berkreasi secara bebas”. Konsep ini memaksa dengan *craft* yaitu suatu cabang seni yang dipandang lebih mengutamakan ketrampilan tangan dari pada ekspresi.

Pendapat lain mengatakan bahwa kerajinan diartikan sebagai kriya yang termasuk dalam kelompok seni¹², dimana dengan perwujudannya atau pengerjaannya memerlukan keanuan, ketrampilan dan teknik tinggi sehingga karya tersebut mengandung nilai estetis, simbolis, filosofis dan fungsional dimana kehadirannya termasuk dalam seni *adi luhung*. Hal ini sesuai dengan pendapat yang dikemukakan Gustami dalam Guntur (2002: 22) bahwa:

“...Kriya adalah karya seni dan karakteristik di dalamnya mengandung muatan nilai yang mantap dan mendalam menyangkut nilai estetik, simbolik, filosofis dan fungsional yang dalam perwujudnya didukung oleh tingkat keterampilan tinggi sehingga kehadiran kriya termasuk dalam kelompok seni *adi luhung*”.

Produk kerajinan atau kriya merupakan hasil kerajinan tangan yang mempunyai karakteristik atau ciri-ciri yang khusus. Secara umum ciri-ciri tersebut seperti disebutkan oleh Guntur (2001: 54- 55) yaitu:

“1) Suatu objek buatan tangan yang direncanakan dan dikerjakan oleh orang-orang yang sama, yang disebut seniman-pengrajin (*artis-craftman*). 2) Keunggulan pengrajin (*craftman*) tidak hanya segala sesuatunya dikerjakan

sendiri, tetapi juga mengubah dan mengatur desainnya sesuai persyaratan-persyaratan kliennya atau pelanggannya. 3) Keunikan objek kerajinan tangan didasarkan keistimewaan teknik pengrajin atau keinginan khusus dari *patron*. 4) Sisi lain dari kerajinan dalam budaya *paradoks* adalah kesamaan yang bersifat relatif.”

Dengan demikian pengertian kerajinan adalah merupakan aktivitas manusia yang menghasilkan berbagai macam perabot seperti tempat CD, tempat abu rokok, hiasan dinding, hiasan meja barang-barang lain yang bernilai artistik yang dalam perwujudan dan pengerjaannya membutuhkan ketrampilan tangan, keahlian dan kemahiran serta didasari data kreativitas tinggi, sehingga menghasilkan barang-barang yang mengandung nilai estetis, simbolis, filosofis dan fungsional serta mempunyai ciri-ciri atau karakteristik tertentu.

2. Pengertian Kerajinan Kayu

Sebelum dijelaskan mengenai pengertian kerajinan kayu, terlebih dahulu diuraikan mengenai pengertian kayu. Pengertian kayu secara umum seperti disebutkan dalam Kamus Bahasa Indonesia (Purwodarminto, 1976: 454) adalah pohon yang hidup, dipakai juga untuk menyatakan nama pohon seperti batang dan dahan. Bagian batang yaitu cabang atau dahan pohon yang keras yang biasa dipakai orang untuk tiang, perkakas dan sebagainya.

Menurut pendapat lain bahwa kayu merupakan hasil hutan dari sumber kekayaan alam, merupakan bahan mentah yang mudah diproses untuk dijadikan barang sesuai tujuan penggunaan. Hal ini sesuai dengan pendapat yang dinyatakan Dumanuw (1990: 1) bahwa, kayu adalah:

“Sesuatu bahan yang diperoleh dari hasil pemungutan pohon-pohon di hutan, yang merupakan bagian dari pohon tersebut, setelah diperhitungkan bagian mana yang lebih banyak dapat dimanfaatkan untuk sesuatu tujuan penggunaan, baik berbentuk kayu pertukangan, kayu industri maupun kayu bakar.”

Sejalan dengan pendapat yang dikemukakan oleh Dumanuw, Soemarjadi (2001: 117) berpendapat bahwa kayu adalah daging dari batang pohon dan digunakan sebagai pertukangan (bangunan), cabang pohon dapat digunakan untuk bahan industri (seperti industri kertas) sedangkan ranting dapat dijadikan kayu bakar.

Dengan demikian dari beberapa pendapat yang dikemukakan di atas dapat diketahui bahwa, kayu adalah suatu bahan mentah yang diperoleh dari pemungutan pohon-pohon di hutan yang diproses dan digunakan untuk berbagai keperluan sesuai dengan tujuan penggunaan baik untuk keperluan bangunan atau pertukangan, keperluan industri dan kerajinan serta untuk menjadikan barang-barang yang berguna untuk kebutuhan manusia.

Jadi yang dimaksud kerajinan kayu adalah salah satu cabang seni rupa yang di dalam proses penciptaannya lebih mengutamakan ketrampilan tangan (*craftmanship*) dan didukung dengan ketrampilan teknik tinggi, keahlian, kemahiran serta didasari daya kreatif menghasilkan perabot hiasan dan karya yang bernilai artistik, estetik, simbolis, filosofis, dan fungsional yang dalam perwujudannya menggunakan bahan baku kayu.

D. Proses Pembuatan Elemen Patung Primitif

Kemajuan dan perkembangan sebuah industri kerajinan dapat dilihat dari kegiatan proses pembuatannya. Proses pembuatan merupakan langkah kerja agar suatu barang kerajinan dapat terwujud. Proses pembuatan yang dimaksud dalam hal ini adalah proses pembuatan barang-barang kerajinan mulai dari bahan mentah

menjadi barang jadi. Berikut akan dijelaskan mengenai pengertian proses pembuatan elemen kerajinan patung primitif.

Ditinjau dari kata, menurut Kamus Bahasa Indonesia dijelaskan bahwa proses berarti runtutan perubahan peristiwa dalam perkembangan sesuatu, sedang menurut Anton M. Moeliono (1988: 73) proses adalah rangkaian tindakan, pembuatan atau pengolahan yang menghasilkan produk. Pembuatan adalah kegiatan untuk menimbulkan atau menaikkan faedah atau nilai suatu barang dan jasa (Anton M., Moeliono, 1988:73), sedang menurut Agus Ahyari (1996: 6) bahwa pembuatan diartikan sebagai kegiatan yang menimbulkan tambahan manfaat atau penciptaan faedah baru, faedah atau manfaat ini dapat terdiri dari beberapa macam, misal: faedah benda, faedah waktu, faedah tempat serta kombinasi dari faedah-faedah tersebut.

Proses adalah cara, metode ataupun teknik untuk penyelenggaraan atau pelaksanaan dari suatu hal tertentu. Agus Ahyari (1996: 12) menyatakan bahwa proses pembuatan adalah merupakan cara, metode, maupun teknik bagaimana penciptaan faedah baru atau penambahan faedah tersebut dilaksanakan.

Hal serupa juga diungkapkan oleh Soekamto Rekso Hadiprojo dan Indiyono Sudarmo (1991: 1) bahwa pada hakekatnya pembuatan itu merupakan penciptaan atau penambahan faedah baru, waktu dan tempat atau faktor-faktor pembuatan sehingga lebih bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan manusia. Proses transformasi atau perubahan bentuk faktor-faktor pembuatan disebut proses pembuatan.

Proses pembuatan merupakan cara, metode, teknik pelaksanaan pembuatan dengan memanfaatkan faktor-faktor produksi. Termasuk dalam faktor-faktor produksi antara lain: bahan mentah, tenaga kerja, modal dan teknologi dengan faktor-faktor tersebut, setelah melalui proses pembuatan akan menghasilkan barang dan jasa.

Dengan demikian dapat diketahui proses pembuatan adalah suatu cara metode maupun teknik pembuatan dan pengelolaan beberapa faktor yaitu bahan mentah, tenaga kerja, modal dan teknologi yang dilakukan serta mempunyai faedah-faedah baru bagi kehidupan manusia. Dalam kaitannya dengan penelitian ini adalah proses pembuatan kerajinan kayu.

Dalam kegiatan proses pembuatan kerajinan ada bermacam-macam aspek atau tahap, dimana proses yang satu dengan yang lainnya saling berhubungan atau berkaitan. Di dalam suatu proses pembuatan setiap tahapan memberikan andil terhadap kualitas produk, maka apabila dalam sebuah tahap mengalami kegagalan, akhirnya akan berakibat pada tahap selanjutnya. Yang termasuk aspek pembuatan kerajinan kayu antara lain, desain, bahan baku dan peralatan, proses pengerjaan dan proses hasil akhir.

1. Pengertian Desain

Istilah desain bagi sebagian besar penduduk Indonesia masih merupakan kata asing yang sulit dicerna, tetapi sebagai kegiatan desain itu sendiri barangkali sudah sangat akrab di masyarakat seperti: kata menata, merancang, menyusun, merencana, menggambar, dan sebagainya yang menjadi kebutuhan hidup sehari-hari, dalam hal ini Sahcari (1986: 173) berpendapat bahwa:

\ merupakan realisasi dari suatu gagasan atau inspirasi yang bersifat inovatif dan kreatif dari seseorang atau lebih untuk menciptakan suatu pola tertentu dengan menentukan atau merinci setiap bagian dari pola tersebut, serta hubungan masing-masing bagian dengan lainnya, sehingga menjadi suatu pola dan dengan bentuk keseluruhan.

Sejalan dengan itu Agus Sachari (1986: 81) menyatakan bahwa desain pada hakekatnya adalah upaya yang dilakukan untuk mencari mutu yang lebih baik, mutu

material, teknik, performasi, bentuk dan semuanya baik secara bagian per bagian maupun keseluruhan. Lebih lanjut G. Gunarto dan Murtihadi (1982: 20) mendefinisikan bahwa desain adalah suatu konsep pemikiran untuk menciptakan sesuatu sampai terwujudnya barang jadi atau desain adalah suatu rencana yang terdiri dari beberapa unsur mewujudkan suatu hasil yang nyata, sedangkan menurut Fajak Sidik dan Aming (1981: 3), desain adalah:

“Pengorganisasian atau penyusunan elemen-elemen visual seperti cahaya, bentuk, tone, tekstur, ruang, garis warna dan lain-lain. Elemen-elemen seni rupa itu sedemikian rupa sehingga menjadi kesatuan organik, ada harmoni antara bagian-bagian dengan keseluruhannya.”

2. Prinsip Desain

Unsur-unsur dasar disusun menurut kaidah-kaidah estestis tertentu, hingga melahirkan suatu bentuk rancangan yang dikehendaki. Kaidah-kaidah atau aturan yang menjadi dasar dalam menyusun/ mengkomposisikan unsur-unsur desain yang ada sehingga tercipta suatu desain dan hal tersebut disebut prinsip-prinsip desain.

Adapun prinsip-prinsip desain seperti dijelaskan oleh Tjahjo Prabowo (2000: 4- 8) adalah sebagai berikut:

a) Kesatuan (*Unity*)

Kesatuan ialah suatu sistem organisasi atau gabungan beberapa masa dalam satu bentuk tertentu sehingga mengesankan adanya rasa ke-utuh-an atau kekompakan antara bagian yang satu dengan yang lainnya dan kestabilan dalam struktur.

b) Keseimbangan (*Balance*)

Keseimbangan atau *balance* adalah kualitas menciptakan suatu perasaan seimbang, yang memberi permufakatan dari kekuatan-kekuatan yang bertentangan, yang menghasilkan suatu perasaan stabil dan kapasitas untuk menetapkan suatu hal tertentu,, yaitu suatu sikap tegak tanpa memperhatikan daya *grafitasi*.

c) Irama (*Ritme*)

Irama atau *ritme* adalah suatu kesatuan alur *impresi* yang dihadirkan oleh adanya perubahan gerak yang kontinyu sebagai efek dari adanya pengulangan sebuah atau beberapa unsur.

d) Repetisi dan Gradasi

Repetisi adalah keidentikan modul dalam *shape*, ukuran, warna dan tekstur, sedangkan yang dimaksud dengan gradasi ialah transformasi *gradual*. Gradasi bisa terjadi dalam satu unsur atau dua unsur.

e) Proporsi

Proporsi adalah hubungan perbandingan antara bagian dengan bagian atau antara bagian dengan keseluruhan.

3. Faktor-faktor yang mempengaruhi Perkembangan Desain

a) Wawasan dan Kualitas Desainer

Desain merupakan suatu konsep pemikiran yang matang untuk menciptakan sesuatu yang mencakup berbagai aspek, sehingga untuk memperoleh desain yang baik, seorang desainer dituntut memiliki wawasan dan kreatifitas yang luas.

Menurut Hasan Sadily (1982: 1883) menyebutkan kreativitas merupakan daya untuk menciptakan sesuatu. Dalam bidang seni, intuisi dan inspirasi sangat berperan dan menuntut spontanitas yang lebih besar, dalam proses dituntut adanya pemusatan perhatian, kemauan dan kerja keras, ketekunan bertolak dari intelektualisme dan emosi serta merupakan cara pengenalan realitas dalam kehidupan. Kreativitas dalam seni menitikberatkan individualiasasi dan partikularisasi, emosi dan gagasan seniman penting karena menyatakan individualitas seseorang.

b) Kualitas Produk

Produk merupakan visualisasi desain yang berasal dari pemikiran-pemikiran kreatif. Kualitas produk yang baik tidak selalu ditunjukkan dengan visual yang menarik. Kriteria produk yang berkualitas menyangkut

suatu material, teknis (peralatan dan tenaga ahli), performansi dan bentuk (Sachari, 1986: 84).

c) Selera Konsumen

Dalam dunia industri tingkat keberhasilan sebuah desain dapat dilihat dari produk yang baik tersebut, laku atau tidak di pasaran. Oleh karena itu dalam pembuatan desain perlu adanya pengamatan pasar atau konsumen yang akan dituju. Menurut John Heskett (1986: 5) menyebutkan sebuah desain bisa saja hasil karya seseorang atau hasil suatu kelompok bekerja sama, bisa saja kumpulan dari ledakan instuisi kreatif atau hasil dari keputusan yang telah dipertimbangkan berdasarkan data-data teknis atau penelusuran pasar.

d) Kemajuan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi

Kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi sangat berperan dalam perkembangan desain. Hal ini dapat dirasakan baik dalam proses pembuatan desain maupun visualisasi menjadi suatu produksi jadi (proses produksi). Dengan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi memunculkan alat-alat yang dapat membantu atau mempermudah aktivitas manusia.

Dalam hal ini Sahcari (1986: 173) berpendapat bahwa:

“..dari sudut lain kita dapat melihat penggunaan komputer yang meluas diberbagai bidang. Dengan demikian pula dalam proses desain, kini mulai digunakan komputer sebagai alat bantu mempercepat menganalisa data. Tetapi walaupun demikian kelayakan estetik dalam desain tidak bergeser karena hadirnya media-media penunjang, bahkan komputer sangat mempermudah pekerjaan-pekerjaan desain yang cukup rumit, karena kelayakan estetik itu sifatnya me-roh dalam setiap pribadi, maka perangkat mesin yang sempurna pun tidak akan menggantikan fungsinya. Kelayakan estetik adalah suatu hati nurani yang menggeletar dari pikiran yang jernih untuk memecahkan masalah-masalah desain yang ideal”.

e) Persaingan dengan perusahaan lain

Pada dasarnya tujuan suatu perusahaan adalah mencari laba sebesar-besarnya dengan jalan memasarkan produknya kepada konsumen. Namun perlu disadari bahwa pemasaran produk terdapat kendala-kendala, diantaranya adalah persaingan dengan perusahaan lain. Untuk dapat memenangkan persaingan semacam ini, suatu perusahaan harus memperhatikan masalah kualitas produk, harga dan sebagainya, sehingga perlu adanya desain suatu produk yang diharapkan mampu bersaing atau produk yang kompetitif. Hal seperti ini dapat memicu munculnya desain-desain baru atau pengembangan desain yang sudah ada.

4. Bahan Baku dan Peralatan

1) Pengertian Bahan Baku dan Peralatan

Bahan baku dan peralatan merupakan aspek dari proses produksi yang tidak dapat dipisahkan, di mana untuk mewujudkan suatu produk diperlukan bahan baku diperlukan bahan baku dan peralatan. Berikut ini dijelaskan mengenai pengertian bahan baku dan peralatan.

Pengertian bahan baku seperti disebutkan Departemen Pendidikan dan Kebudayaan (1995: 76) dalam Kamus Umum Bahasa Indonesia bahwa, “bahan berarti bahan yang akan dibuat menjadi barang lain (bakal). Segala sesuatu yang dapat dipakai atau diperlukan untuk tujuan tertentu, sedangkan bahan baku adalah “bahan untuk diolah melalui proses produksi menjadi barang jadi atau bahan kebutuhan pokok untuk membuat sesuatu”.

Berdasarkan pengertian tersebut yang dimaksud dengan bahan baku adalah bakal atau barang kebutuhan pokok dengan melalui proses produksi untuk dibuat atau dijadikan sesuatu yang bermanfaat bagi kebutuhan manusia.

Sebuah industri seni kerajinan di dalam proses produksinya menggunakan bahan baku atau bahan mentah. Bahan baku tersebut umumnya berasal dari bahan alami seperti berbagai jenis kayu, bambu, tanah liat, kulit binatang, daun-daun berserat, dan logam. Bahan baku yang dimaksud dalam hal ini adalah bahan untuk membuat barang kerajinan yakni kayu.

Sedangkan pengertian peralatan menurut Atom M. Moeliono (1990: 20) dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia bahwa, peralatan berasal dari kata dasar “alat” yang artinya yaitu “yang dipakai untuk mengerjakan sesuatu, perkakas, perabot, yang dipakai untuk mencapai maksud”.

Dari pengertian di atas dapat diambil kesimpulan bahwa, alat adalah perkakas atau perabot yang dipakai untuk membuat atau mengerjakan sesuatu.

2) Jenis-jenis kayu untuk kerajinan

Banyak jenis kayu yang digunakan sebagai bahan pembuatan kerajinan, seperti pendapat yang dikemukakan Deddy S. Adimiharja, dkk, 1995: 15) bahwa: “Sebagai Negara tropik, hutan Indonesia memiliki potensi sekitar 4000 jenis pohon kayu yang terbesar di seluruh Nusantara. Kayu-kayu tersebut telah dimanfaatkan oleh berbagai industri perkayuan dan kerajinan untuk membuat bangunan, perkakas, mebel, lantai, alat olah raga, alat musik, alat gambar, karya-karya kerajinan dan sebagainya”.

Berikut ini hanya akan diperkenalkan jenis-jenis kayu yang lazim digunakan untuk pembuatan kerajinan kayu khususnya kerajinan kayu gaya primitive antara lain sebagai berikut:

a) Kayu Jati

Menurut kayu ini termasuk dalam jenis kayu istimewa. Nama lain dari kayu ini adalah *Java Teak*, *Jates*. Nama botanikalnya jenis *Tectona grandis L.F.* berat jenis kayu ini maksimum 0,82 dan minimum 0,59, rata-rata 0,70. Kayu ini termasuk dalam awet I dan kelas kuat II. Warna kayu teras kering udara adalah coklat muda sampai kehijau-hijauan. Sifat pengerjaannya mudah sampai dengan sedang. Daya kembang susutnya kecil sedangkan daya retaknya rendah. Kekerasan kayu ini sedang, teksturnya agak kasar, seratnya lurus/berpadu. Penyebaran kayu ini yaitu pulau Jawa, Sumatra Selatan dan Nusa Tenggara (Sumbawa). Kayu ini dapat digunakan untuk semua tujuan (serbaguna) (Pendidikan Industri Kayu Atas, 1981: 56). Dengan mengenal sifat-sifat kayu jati dapat diketahui macam-macam kayu jati sehingga dapat disesuaikan penggunaannya sebagai bahan-bahan tertentu. Sudarmono dan Sukijo dalam I Made Westra (1995: 14) menyebutkan bahwa, “Di Indonesia dikenal delapan jenis kayu jati” yaitu sebagai berikut:

1) Kayu Jati Sungu

Kayu ini kuat menahan beban, tidak mudah lapuk dan warna kayunya coklat tua. Berat jenisnya 0,77 derajat.

2) Kayu Jati Minyak

Kayu ini mengandung minyak. Warnanya coklat tua dan sifatnya ulet atau liat.

3) Kayu Jati Doreng

Kayu ini mempunyai sisik yang berkembang-kembang sehingga teksturnya kelihatan menarik. Jenis kayu ini banyak dipakai dalam peralatan rumah tangga. Warna kayu kehitaman dan kuat.

4) Kayu Jati Kapur

Kayu ini mudah patah karena banyak mengandung kapur sehingga kualitasnya kurang baik.

5) Kayu Jati Kembang

Kayu ini berbau seperti kembang, bila ditebang nampak seperti gambar bunga-bunga.

6) Kayu Jati Duri

Kayu ini diberi nama demikian karena batangnya nampak berduri.

7) Kayu Jati Waru

Kayu ini berwarna kuning dan mengkilat.

8) Kayu Jati Gading Udang

Batang kayu ini berlapis-lapis.

b) Kayu Sonokeling

Kayu Sonokeling termasuk dalam jenis kayu awet. Kayu tersebut juga dengan kayu sonobritis, polis sandor, *indian rek sewood*, sonosungu. Nama botanikalnya jenis *Dalbergia-Latifolia Roxb Forunsu* termasuk dalam famili *Papilionacea*. Berat jenis kering udara jenis kayu ini maximum 1,08,

minimum 0,73, rata-rata 0,90. Kayu ini termasuk dalam kayu awet I dan kelas kuat II, warnanya merah tua/ungu dengan garis-garis hitam gelap dengan sifat pengerjaan sedang sampai dengan berat. Sifat kembang susutnya besar, daya retaknya tinggi, kekerasannya sangat keras, tekstur sangat halus dan serat lurus terpadu. Daerah penyebaran kayu ini Jawa Tengah dan Jawa Timur. Penggunaan kayu ini biasanya untuk kayu perkakas, lantai papan, alat olahraga dan mesin, seni ukir dan seni pahat (Pendidikan Industri Kayu Atas, 1981: 61).

c) Kayu Mahoni

Mahoni atau Mahagoni ini punya nama lain yang dikenal yaitu *American Mahagoni* dan *Baywood Mahagoni*. Nama botanikalnya ini adalah jenis *Swidesia mahagoni* jack dan *Sevetonia Macrophylla* dan famili *meliaceae*. Berat jenis kayu ini maksimum 0,75, minimum 0,57, rata-rata 0,64. Termasuk dalam kelas kayu awet III dan kelas kuat II-III. Warna kayu teras kering udara coklat merah. Sifat pengerjaannya sedang, daya kembang susutnya sedang, daya retaknya cukup/rendah-sedang. Kekerasan kayu ini sedang, dengan tekstur sedang dan serat lurus. Daerah penyebaran kayu ini di pulau Jawa meliputi Jawa Tengah, Jawa Barat dan Jawa Timur. Kegunaan kayu ini adalah untuk kayu bangunan, *play wood*, kayu perkakas rumah, lantai papan, kayu parkapalan, seni ukir dan pahat, kerangka pintu dan jendela (Pendidikan Industri Kayu Atas, 1981: 60).

d) Kayu Trambesi/ Munggur

Kayu trembesi juga dikenal dengan kayu munggur dan kayu Ki Hujan. Nama botanikalnya adalah jenis *Samanea sanam* Merr, famili *mimosaceae*.

Berat jenis rata-rata kayu ini 0,61. Termasuk dalam kelas kayu awam

kelas kuat III. Daerah penyebaran kayu ini terdapat di Sumatra, Jawa Sulawesi, Maluku dan Nusa Tenggara. Kegunaan kayu ini adalah sebagai kayu bangunan, kayu perkakas, play wood, lantai papan, kerangka pintu dan jendela, kayu perkapalan, seni ukir dan seni pahat dan finis mewah (Pendidikan Industri Kayu Atas, 1981: 62).

3) Proses Pengerjaan

Di dalam kegiatan proses produksi setelah desain, bahan baku maupun peralatan tersedia, maka langkah selanjutnya adalah proses pengerjaan. Proses pengerjaan memegang peranan penting untuk terwujudnya suatu produk. Berikut ini dijelaskan mengenai pengertian proses pengerjaan

Proses pengerjaan dimulai dari dua kata yakni proses dan pengerjaan. Pengertian proses seperti dijelaskan bahwa, proses berarti “Runtutan perubahan yang menghasilkan produk” (Moeliono, 1988: 703). Ahyari (1996: 12) menyatakan bahwa, proses juga berarti “cara, metode, teknik penyelenggaraan, atau pelaksanaan dari suatu hal tertentu”, sedangkan pengertian pengerjaan berasal dari kata dasar “kerja”. Seperti dikemukakan oleh Purwadarminta (1976: 492) dalam Kamus Umum Bahasa Indonesia bahwa, “kerja” berarti “Perbuatan melakukan sesuatu, sesuatu yang dilakukan”.

Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa proses pengerjaan adalah cara, metode atau teknis untuk mengerjakan atau membuat yang dilakukan secara urut, runtut untuk menghasilkan suatu produk. Proses pengerjaan

dalam penelitian ini adalah proses pengerjaan barang-barang kerajinan patung gaya primitif.

4) Hasil akhir

a) Pengertian Hasil akhir

Proses Hasil akhir merupakan proses terakhir dari tahap-tahap sebelumnya selesai dikerjakan. Barang-barang yang telah jadi di samping dilihat dari segi, kualitas pengerjaan juga penampilan fisiknya atau Hasil akhir nya.

Hasil akhir yang dimaksud adalah Hasil akhir produk-produk kerajinan kayu. Deddy S. Adimihardja, dkk, (1995: 144) proses Hasil akhir kayu adalah “proses akhir dari pengerjaan produk kayu baik berupa produk kerajinan atau pada industri besar”.

Hasil akhir memegang peranan penting dalam menghadirkan produk kayu, bahkan pengerjaan yang kurang baik dapat menggagalkan produk yang dibuat. Hasil akhir harus dilakukan dengan teliti dan hati-hati agar tidak kehilangan nilai dari karya tersebut.

Hasil akhir bertujuan sebagai berikut:

- (1) menghadirkan produk kayu dengan berbagai penampilan.
- (2) agar barang menjadi produk yang indah, menarik mengagumkan dan bernilai tinggi.
- (3) menutup pori-pori permukaan, menjadikan barang kuat dan tahan lama dari gangguan luar seperti udara, cuaca, hama sehingga barang menjadi awet.

b) Macam-macam teknik Hasil akhir

Salah satu tujuan Hasil akhir adalah menghadirkan produk kayu dengan berbagai penampilan. Ada beberapa teknik Hasil akhir di dalam menghadirkan produk tersebut, seperti dikemukakan Deddy S. Adimihardja, dkk (1995: 144) antara lain: penggosokan atau penghalusan, pelapisan pewarnaan, pembakaran dan pemutihan.

Berikut akan dijelaskan mengenai teknik finishing penggosokan/ penghalusan, pelapisan dan pembakaran.

1) Penggosokan atau penghalusan

Penggosokan termasuk proses Hasil akhir yang paling sederhana dan dipakai sebagai tahap awal dari jenis Hasil akhir yang lainnya. Ada dua cara dalam teknik ini yaitu cara penggosokan dengan cara tradisional dan dengan cara modern.

Penggosokan dengan cara tradisional biasanya dilakukan dengan potongan agar bulu serat hilang dan permukaan menjadi halus. Penggosokan bisa dilakukan dengan bantuan jenis batu apung atau batu kali, sedangkan penggosokan dengan cara modern lazim menggunakan *sending paper* (kertas amplas), baik secara manual (digosok dengan tangan) atau dengan mesin tangan atau mesin besar.

2) Pelapisan

Proses pelapisan dalam Hasil akhir dapat dilakukan sebagai perlindungan bagi bahan produk kayu, baik dari lingkungan seperti: kelembaban udara, lemak atau keringat tangan yang memegang atau dari benturan dan goresan bahkan panas dan dingin dan juga

air. Pelapisan pada kayu biasanya menggunakan bahan yang transparan seperti *farnish* (fernis), politur atau *melamic finish* dan *teak oil*.

3) Pembakaran

Proses pembakaran atau penghangusan ditujukan agar kayu menjadi menghitam pada bagian-bagian tertentu tetapi tidak sampai fatal merusak kekuatan kayu. Pembakaran dilakukan dengan menggunakan *burner* yaitu penyembur api yang memiliki pengaturan semburan. Penghangusan dilakukan sesuai dengan perasaan dan dalam jarak tertentu. Kesan yang ditimbulkan secara visual juga berbeda dan tampak unik walaupun kayu dirusak tetapi tidak merusak kekuatan bahan, karena yang dituju hanya sebatas dampak visualnya saja.

E. Kerangka Berfikir

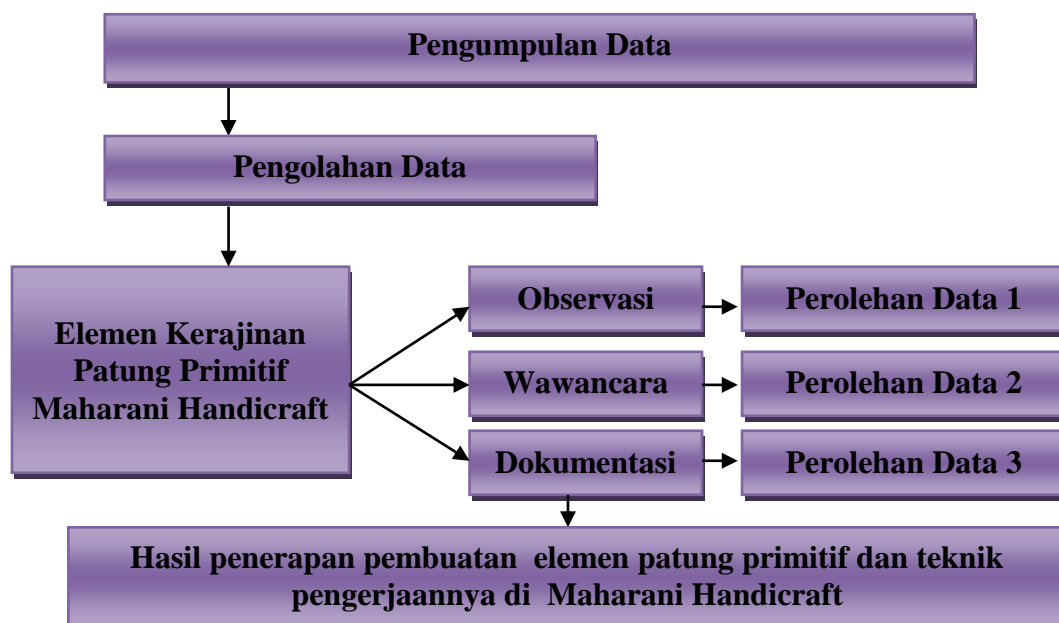
Pengembangan ilmu pengetahuan dan teknologi sangat dipengaruhi terhadap tata kehidupan dan pola pikir masyarakat sekarang, perjalanan *historis eksistensi* nampak mengalami dinamika perkembangan seiring dengan era globalisasi budaya pada umumnya. Figur kehidupan dewasa ini mengalami pergeseran nilai dan fungsi dari proporsi semula, hal ini nampak sekali pada perjalanan suku asmat yg sebagai inspirasi produk-produk Maharani Handricraft.

Fungsi patung asmat di lingkungan suku asmat merupakan sesuatu yang dianggap penuh dengan simbolis kehidupan, patung-patung tersebut oleh suku asmat dianggap memiliki kekuatan yang Maha dasyat, sehingga ada yang mengartikan sebagai Pencipta. Namun oleh masyarakat di luar suku asmat sosok patung asmat dianggap barang seni yang dapat dikembangkan mengikuti kebutuhan masyarakat

sekarang ini. Pentingnya seni bagi kehidupan masyarakat moderen menjadikan wujud patung asmat tidak kelihatan kesan angker akan tetapi hanya terlihat keunikanya keindahan seni rupa saja.

Seperti yang dikerjakan di Maharani Handicraft di sana memproduksi patung yang diilhami oleh patung asmat tanpa meninggalkan makna simbolis. Patung-patung tersebut di buat semaksimal mungkin sehingga melahirkan karya patung yang unik. Hasil karanya dapat di jumpai di berbagai daerah di Indonesia dan di daerah Yogyakarta

Sebagai alur dalam penelitian ini akan disajikan melalui bagan berikut:



Gambar II: **Kerangka Berfikir**

BAB III METODE PENELITIAN

A. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat Penelitian

Penelitian yang dilakukan penulis bertempat di dusun Pucung Maharani Handicraft di Desa Pendowoharjo, Sewon, Kabupaten Bantul.

2. Waktu Penelitian

Penelitian dilaksanakan mulai bulan Oktober 2012 diharapkan penelitian dapat diselesaikan pada bulan November 2012 penelitian yang dilakukan dalam waktu relatif singkat diharapkan dapat mewujudkan hasil penelitian yang optimal sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan.

B. Penelitian

Metode yang digunakan yaitu deskriptif kualitatif dengan mengungkap permasalahan yang terjadi disaat dilakukan penelitian dengan kata-kata verbal yaitu tentang patung primitif sebagai elemen hias pada benda lerajinan di perusahaan Maharani Handicraft.

D. Variabel Penelitian

Variabel dalam penelitian ini adalah bentuk elemen kerajinan patung primitif “Maharani Handicraft” di Dusun Pucung, Pendowoharjo, Sewon, Bantul.

E. Subjek dan Objek Penelitian

1. Subjek Penelitian

Subjek dalam penelitian ini adalah seluruh para pengrajin pembuatan dan Hasil akhir kerajinan patung primitif produksi “Maharani Handicraft” di Dusun Pucung, Pendowoharjo, Sewon, Bantul.

2. Objek Penelitian

Objek dalam penelitian ini adalah seluruh hasil kerajinan patung primitif yang diproduksi “Maharani Handicraft” di Desa Pendowoharjo, Sewon, Bantul dari tahun 2008 - 2012..

F. Teknik pengumpulan data

Di dalam penelitian diperlukan teknik untuk memperoleh data yang lengkap dan terjamin kebenarannya. Data yang dikumpulkan dalam penelitian harus merupakan data yang valid dan dapat dipercaya keabsahannya dalam penelitian ini metode yang dipakai adalah:

1. Observasi

Yang dimaksud observasi adalah pengamatan dan pencatatan terhadap fenomena-fenomena yang diselidiki. Menurut Sutopo (2002: 64) menyebutkan bahwa teknik observasi digunakan untuk menggali dari sumber data yang berupa peristiwa, tempat atau lokasi dan benda serta rekaman gambar. Observasi dapat dilakukan baik secara langsung maupun tidak langsung.

a. Observasi langsung

Yang dimaksud observasi langsung yakni tentang pengumpulan data dimana penyelidik mengadakan pengamatan secara langsung terhadap gejala-gejala dari Subjek yang akan diselidiki, yaitu pengamatan itu dilakukan dengan terjun langsung terhadap objek penelitian. Dengan teknik observasi langsung dimaksud untuk mendapatkan data yang berbentuk visual. Yaitu tentang proses pembuatan patung primitif dan dengan mengadakan pemotretan langsung terhadap hasil produksi patung primitif diperusahaan “Maharani Handicraft” di Dusun Pucung, kerajinan Pendowoharjo, Sewon, Bantul.

b. Observasi tidak langsung.

Metode tersebut memungkinkan penyelidik dapat mengamati dan mencatat secara langsung terhadap Objek yang diselidiki, dalam hal ini penyelidik mengambil jarak semata-mata sebagai pengamat,

2. Wawancara.

Wawancara merupakan percakapan dengan maksud tertentu yang dilaksanakan oleh dua pihak yaitu pewawancara yang mengajukan pertanyaan dan yang diwawancarai yang memberi jawaban atas pertanyaan. Dalam hal ini penulis melakukan wawancara dengan nara sumber yang dianggap mengerti berkaitan dengan data yang diperlukan yaitu perajin patung dari Maharani selaku pengelola usaha.

c. Dokumentasi.

Suatu pengambilan data melalui dokumen-dokumen yang ada seperti katalog, brosur yang memuat tentang elemen kerajinan patung primitif karya Maharani.

G. Instrumen penelitian

Instrumen adalah menyaring data yang akan digunakan, adapun instrumen yang dibutuhkan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. *Questioner* adalah sejumlah data pertanyaan yang disediakan dalam bentuk berstruktur yaitu pertanyaan-pertanyaan yang disediakan dan menyertakan jawaban-jawaban yang diharapkannya.
2. Lembar observasi sebuah catatan-catatan yang digunakan saat mengamati langsung kelapangan tempat penelitian.
3. Kamera untuk mendokumentasikan proses *Hasil akhir* diperusahaan ”Maharani Handicraft” di dusun pucung, Pendowoharjo, Sewon Bantul.

H. Teknik Analisis Data

Data ini bersifat kualitatif sehingga analisis yang relevan adalah deskriptif yaitu penelitian yang mengungkap gambaran secara cermat dengan dasar data yang akurat melalui uraian yang faktual. Adapun langkah-langkah dalam analisa data adalah sebagai berikut:

1. Mengumpulkan data

Mengumpulkan data memang pekerjaan yang melelahkan dan kadang-kadang sulit, jika pengumpul data melakukan sedikit kesalahan sikap dalam wawancara misalnya, akan mempengaruhi data yang diberikan oleh responden, sehingga kesimpulannya dapat salah. Maka menghimpun data merupakan pekerjaan yang penting dalam meneliti. Suharsimi Arikunto (1998: 225) menyebutkan bahwa menyusun instrumen adalah pekerjaan penting dalam langkah penelitian. Akan tetapi pengumpulan data jauh lebih penting lagi, terutama apabila peneliti menggunakan metode yang memiliki cukup besar celah untuk dimasuki unsur minat peneliti. Itulah sebabnya menyusun instrumen pengumpulan data harus ditangani secara serius agar diperoleh hasil yang sesuai dengan kegunaannya yaitu pengumpulan variabel yang tepat.

Untuk memperjelas dan mendukung data yang diambil, penulis menggunakan alat berupa foto.

2. Mereduksi data

Apa yang dilakukan dalam langkah ini adalah memilih/menyotir data sedemikian rupa sehingga hanya data yang terpakai saja yang tinggal. Langkah ini bermaksud untuk merapikan data dan tinggal pengolahan selanjutnya.

3. Mengklasifikasi data

Setelah data-data yang terkumpul berhasil direduksi langkah selanjutnya adalah diklasifikasikan, dipisah-pisahkan. Arikunto (1998:245)

menyebutkan bahwa apabila datanya telah terkumpul, lalu diklasifikasikan yaitu berusaha menggambarkan dengan kata-kata atau kalimat dipisahkan-pisahkan menurut kategori untuk memperoleh kesimpulan.

Mengklasifikasi data tujuannya adalah data yang direduksi akan memberikan gambaran yang lebih tajam tentang hasil pengamatan, sesuai dengan rumusan masalah.

4. Menelaah data

Setelah data terkumpul dari hasil pengumpulan data yang sudah diklasifikasikan maka langkah selanjutnya sebagaimana Arikunto (1988:241) menjelaskan bahwa secara garis besar, pekerjaan analisis data meliputi 3 langkah yaitu a) Persiapan, b) Tabulasi, dan c) Penerapan data sesuai dengan pendekatan penelitian

5. Menarik kesimpulan

Menarik kesimpulan bukanlah merupakan suatu karangan atau diambil dari pembicaraan-pembicaraan lain, akan tetapi dari data yang diperoleh dalam kegiatan penelitian. Dengan kata lain penarikan kesimpulan harus didasarkan atas data, bukan atas angan-angan atau keinginan peneliti, adalah salah besar apabila kelompok peneliti membuat kesimpulan yang bertujuan menyenangkan hati pesan dengan cara memanipulasi data.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

1. Lokasi Sanggar Maharani Handicraft

Demi kelangsungan dan kegiatan CV Maharani Handicraft di masa yang akan datang, maka pemilihan lokasi disamping untuk kemudahan dalam perkembangan juga akan mendapat keuntungan dalam posisi dan kemudahan dalam hal transportasi.

Dalam menentukan tempat berdirinya sanggar tersebut tidak semudah yang diperkirakan. Dalam hal ini harus mempertimbangkan faktor-faktor yang mempengaruhi penentuan lokasi sanggar adalah:

Lokasi sanggar Maharani Handicraft adalah di jalan Bantul KM. 7 no. 6 Yogyakarta. Ditinjau dari segi transportasi sangat strategis karena dekat dengan jalan raya menuju Bantul sehingga mudah dijangkau dengan berbagai macam kendaraan.

2. Bahan baku dan alat pembuatan kerajinan patung primitif

Tahap selanjutnya setelah desain dibuat adalah merealisasikan desain tersebut menjadi produk jadi. Sebelum para perajin membuat produk, terlebih dahulu mempersiapkan bahan baku dan peralatan.

a. Persiapan Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan untuk membuat kerajinan patung gaya primitif di Sanggar Maharani Handicraft meliputi:

1. Kayu Jati

Warna kayu ini coklat dan emas warna gelap pada kayu terasnya, bagian kayu *global* berwarna krem atau bahkan putih kecoklatan pada beberapa jenis kayu jati terdapat warna kemerahan pada saat baru saja di belah setelah beberapa lama di letakan di udara terbuka dan terutama di bawah sinar matahari, warna tersebut berubah menjadi coklat muda. Kayu ini mempunyai serat lurus dan daya kembang susutnya kecil, termasuk kayu yang mudah dikerjakan dan serba guna. Oleh karena itu kayu jati ini sering dipakai untuk pembuatan meubel berukir, dan barang-barang kerajinan ukir. Selain itu, kayu ini juga digunakan untuk membuat bagian-bagian patung yang rumit yaitu pada bagian kepala, karena pada bagian ini harus dibuat detail seperti: mata, hidung, mulut, telinga sehingga menggunakan jenis kayu yang mudah dipahat dan tidak mudah patah, kayu ini juga digunakan untuk pembuatan bagian-bagian patung yang lain seperti badan, tangan dan kaki. Untuk pembuatan bagian-bagian patung, kayu yang biasa digunakan jenis kayu sedang yakni berdiameter kurang dari 20 cm.



Gambar III : **Kayu Jati**

2. Kayu Mahoni

Kayu mahoni mempunyai warna merah muda sampai merah tua dengan daya kembang susut sedang dan mudah dikerjakan. Seratnya lurus teksturnya halus, sehingga mudah dikerjakan dan arganya tidak terlalu mahal Kayu ini sering dipakai pembuatan barang-barang kerajinan berukir dan perabot berukir.



Gambar IV: **Kayu Mahoni**

3. Kayu Munggur

Jenis kayu ini merupakan kayu yang banyak digunakan dalam pembuatan kerajinan kayu gaya primitif, khususnya untuk pembuatan produk-produk yang bernilai fungsional. Penggunaan kayu ini karena sifat pengerjaannya tidak terlalu sukar, mudah didapat, dan harga beli kayunya murah. Ukuran kayu yang digunakan bervariasi baik ukuran sedang, panjang, pendek besar yang berdiameter 30 cm.



Gambar V: **Kayu Munggur**

Selain pertimbangan seperti tersebut di atas, penggunaan ketiga jenis kayu tersebut atas dasar pertimbangan ekonomis, yakni harga beli kayu yang lebih murah dapat menjadi produk yang berkualitas dan bernilai artistik tinggi. Kayu-kayu tersebut diperoleh dengan cara membeli dari pengusaha kayu gelondongan yang berasal dari daerah Panggang, Gunung Kidul, Yogyakarta, dengan cara didatangkan langsung ke *work shop* dalam wujud *gelondhongan*. Sebagian kayu dibelah di tempat penggergajian kayu yang ada di sekitar Maharani Handicraft dan sebagian yang lain dibiarkan tetap dalam wujud *gelondhongan*.

b. Persiapan Peralatan

Peralatan yang dipersiapkan oleh para perajin untuk membuat kerajinan kayu gaya primitif, meliputi: 1) peralatan mesin, 2) peralatan pemahatan, dan 3) peralatan penunjang.

1) Peralatan Mesin

Peralatan mesin yang digunakan terdiri dari:

a) Mesin Ketam

Alat ini digunakan untuk berbagai pekerjaan pada kayu seperti: untuk mengetam baik rata maupun miring, meratakan dan menghaluskan papan sebelum dibuat papan produk maupun papan patung, sedangkan daya kekuatan mesin ini 580 watt.

b) Mesin Bor tangan

Alat ini digunakan untuk berbagai pekerjaan seperti: pembuatan lobang, baik untuk papan lunak seperti: kayu, aluminium, plastik, dan bahan sintesis lainnya, maupun papan keras seperti: logam, besi,

tembok, beton. Digunakan pula untuk memesang baut, mengamplas, menggerinda dan mengaduk. Untuk pembuatan kerajinan kayu gaya primitif mesin ini digunakan untuk membuat lubang-lubang yang berukuran kecil yaitu seperti pada saat pekerjaan merangkai pada bagian-bagian patung maupun bagian lain sebelum dipaku. Jenis mata bor yang digunakan adalah mata bor untuk kayu yaitu jenis mata bor spiral tanpa senter dengan ukuran 0,5 mm, sedangkan kekuatan daya listriknya 160 watt.

c) *Mesin Frais/Router*

Alat ini digunakan untuk membuat profil/lis, *mingul* benda kerja, meratakan pelapis sintetik (*formika*), dan membuat alur. Mempunyai kekuatan daya listrik 440 watt. Dalam pekerjaan kerajinan kayu gaya primitif, alat ini biasa digunakan untuk membuat profil dan alur pada sambungan melebar papan.

d) *Jig-saw*

Alat ini berfungsi untuk berbagai pekerjaan seperti: menggergaji/memotong kayu tidak lurus (lengkung), memperbesar lubang, dan memotong bentuk lingkaran pada kayu. Dalam pekerjaan produk kerajinan kayu gaya primitif alat ini digunakan untuk menggergaji kayu yang sifat garis tidak lurus seperti pada bagian-bagian patung, maupun pada bagian lainnya. Alat ini mempunyai bagian-bagian pokok terdiri dari:

(1) Meja gergaji

Meja ini berfungsi untuk meletakkan benda kerja pada saat digergaji.

(2) Lengan atas dan bawah

Lengan atas dan bawah berfungsi sebagai tempat dijepitnya daun gergaji.

(3) Daun gergaji

Daun gergaji ini dengan berbagai ukuran. Ukuran daun gergaji yang dipakai ada 2 yaitu: ukuran 3 mm dan 5 mm

(4) Motor penggerak

Motor penggerak berfungsi untuk menggerakkan daun gergaji dan lengan. Dinamo yang digunakan berukuran $\frac{1}{4}$ PK dengan daya listrik 400 watt. Penggunaan ini untuk menghasilkan hasil putaran yang tidak terlalu cepat, dengan tujuan agar pada dioperasikan, daun gergaji tidak mudah patah. Motor dilengkapi dengan streng dan puli. Pada saat mesin dihidupkan, daun gergaji akan bergerak turun naik seperti jarum mesin jahit.

e) Mesin *circual-saw*/gergaji lingkaran

Fungsi untuk memotong dan membelah kayu, yang sifatnya garis lurus. Mesin *Circual-saw* yang digunakan di Sanggar Maharani Handicraft merupakan mesin rangkaian sendiri, yaitu dari rangka yang terbuat dari kayu dan menggunakan motor penggerak atau dinamo dengan ukuran 450 watt. Penggunaan dinamo ini akan

menghasilkan putaran daun gergaji yang kuat, sehingga pada saat menggergaji kayu yang tebal dan keras seperti kayu munggur, putaran daun gergaji tidak berhenti, sedangkan daun gergaji yang biasa digunakan adalah daun gergaji belah jenis bentuk gigi sedikit, bentuk gigi besar dengan sudut serbuk lebar, dan giwaran gigi lebar.



Gambar VI: **Mesin *circular-saw*/ gergaji lingkar**

f) **Mesin Amplas/ *Selep***

Mesin ini berfungsi untuk mengamplas kayu. Mesin amplas yang digunakan menggunakan mesin rangkaian sendiri. Mesin ini terdiri dari dinamo dengan kekuatan $\frac{3}{4}$ pk dengan kekuatan daya listrik 450 watt dan papan piringan amplas yang dilengkapi dengan ban agar hasil amplasan lebih halus. Digunakan untuk mengamplas papan kayu setelah digergaji bengkok, yaitu pada bagian-bagian patung, dan untuk mengamplas papan-papan kayu lainnya.



Gambar VII: **Mesin Amplas/ Selep**

g) Mesin Bor duduk

Pada dasarnya mesin ini sama dengan mesin bor tangan yaitu untuk pembuatan lobang. Perbedaannya dengan mesin ini dapat membuat lobang yang lebih besar. Mesin ini berukuran $\frac{3}{4}$ PK dengan kekuatan daya listrik 2.800 watt. Pada saat bekerja dengan mesin ini, posisi benda kerja diletakan dan dijepit padaudukan mesin yang dapat digerakan ke kiri dan kanan untuk mengarahkan hasil lobang. Dengan menggunakan mesin bor ini, hasil lubang tidak hanya bentuk bundar tapi juga kotak. Dalam pengerjaan kerajinan kayu gaya primitif, alat ini digunakan untuk pembuatan lubang pada sambungan leher maupun pada sambungan kontruksi rangka produk. Jenis mata bor yang biasa dipakai adalah mata bor spiral dengan senter dengan ukuran 0,5 cm-1 cm.



Gambar VIII: Mesin Bor duduk

2) Peralatan pemahatan

Peralatan pemahatan yang dimaksud adalah peralatan pahat ukir.

Pahat ini terdiri dari:

a) Pahat penyilap

Untuk membuat pahatan yang rata maupun cembung.

b) Pahat penguku

Untuk membuat pahatan yang cekung dan cembung.

c) Pahat Kol

Untuk membuat pahatan yang cekung sampai setengah lingkaran.

Dari ketiga jenis pahat di atas masing-masing terdiri dari bermacam-macam ukuran dari 0,3 - 4 cm. Pahat ini digunakan untuk memahat bagian-bagian patung seperti: kepala, badan, tangan, dan kaki.



Gambar IX: Peralatan Pahat

3) Peralatan Penunjang

Peralatan penunjang untuk mengerjakan produk kerajinan kayu gaya primitif, yaitu sebagai berikut:

a) Gegaji potong tangan/ *gorok*

Untuk memotong kayu *gelondhongan* yang berukuran kecil dan papan-papan lainnya.

b) *Pethel kuwung*

Alat ini mata pahatnya berbentuk cekung, fungsinya untuk memahat kayu dibagian cekungan yang lebar. Sehingga lebih mempercepat pekerjaan.

c) *Pethel* lurus

Untuk pengrabalan kulit kayu maupun membuat pahatan.

d) Pukul kayu/ *gandhen*

Berfungsi sebagai alat pukul pahat ukir.

e) Pukul besi

Berfungsi sebagai alat pukul pada saat memaku.

f) Batu asah

Untuk mengasah pahat ukir maupun *pethel*.



Gambar X: **Peralatan Penunjang**

3. Proses pembuatan patung patung primitif

Pada dasarnya proses pengerjaan kerajinan kayu gaya primitif di Sanggar Maharani Handicraft meliputi dua teknik yaitu teknik pahat dan teknik rangkai. Teknik untuk mengerjakan pada bagian-bagian seperti pada detail seperti kepala, tangan, kaki dan sebagainya, sedangkan teknik rangkai digunakan dalam pengerjaan perangkaian bagian-bagian yang telah jadi produk di Sanggar Maharani Handicraft ada dua nilai yaitu nilai hias dan nilai fungsi.

Proses pengerjaan produk yang bernilai fungsional meliputi beberapa tahap yaitu tahap persiapan dan tahap pembentukan.

a. Tahap persiapan

Tahap persiapan meliputi

1) Pengetaman

Papan-papan kayu yang masih dalam bentuk belahan, diratakan dan dihaluskan dengan menggunakan mesin ketam. Arah pengetaman dilakukan searah dengan arah serat kayu, agar hasil ketaman lebih halus. Pengetaman dilakukan untuk persiapan bahan pembuatan produk, baik bahan untuk pembuatan bagian patung maupun bahan untuk papan produk.



Gambar XI: **Pengetaman**

2) Pengemalan

Papan kayu yang sudah diketam kemudian dimal sesuai dengan mal yang sudah dibuat. Pengemalan ini biasanya dilakukan pada bagian-bagian seperti tangan, kaki, badan dan badan patung, dan juga pengemalan pada bagian lainnya.



Gambar XII: **Pengemalan**

b. Tahap pembentukan

Tahap pembentukan dari produk patung gaya primitif ini meliputi:

1) Pemotongan

Papan kayu yang sudah dimal kemudian digergaji. Untuk menggergaji kayu yang garisnya tidak lurus seperti pada bagian badan, tangan, kaki, maupun papan lain, menggunakan gergaji *jig-saw*, sedangkan untuk menggergaji papan lurus menggunakan mesin *circual-*

saw. Untuk pengerjaan menggergaji dengan *jig-saw* yang dilakukan adalah pemilihan ukuran daun gergaji. Pemilihan ini disesuaikan dengan ketebalan kayu yang akan digergaji. Kayu dengan tebal kurang dari 2 cm menggunakan jenis daun gergaji ukuran 3 mm, sedangkan tebal kayu 2 cm-4 cm menggunakan daun gergaji ukuran 5 mm. Setelah itu daun gergaji dipasang pada kedua lengan sampai benar-benar kuat kemudian mesin dihidupkan dan kayu siap digergaji sesuai dengan garis. Pada waktu menggergaji benda kerja tidak didorong dengan kuat, hal ini agar daun gergaji tidak mudah patah.



Gambar XIII: **Proses Pemotongan**

2) Pengamplasan

Setelah papan digergaji baik lurus maupun bengkok langkah selanjutnya adalah diampelas. Pengamplasan menggunakan mesin amplas/*selep*. Jenis kertas amplas yang biasa digunakan bermerk Norton yang berukuran P 120-X. cara pengamplasan yaitu langkah pertama menghidupkan mesin, kemudian papan yang akan diampelas diletakan pada putaran piringan yang sudah diberi amplas, dengan arah kayu didorong ke depan. Pengamplasan dilakukan sampai papan benar-benar halus.



Gambar XIV: Mesin Amplas/ Selep

3) Pemahatan

Pemahatan disini adalah pembuatan detail bagian-bagian patung dan pembuatan hiasan lainnya dengan menggunakan pahat ukir. Detail-detail tersebut antara lain:

a) Kepala

Bagian kepala dibuat seperti detail mata, hidung, mulut dan telinga.

b) Badan

Dibuat dari ujung leher sampai selengkangan.

c) Tangan

Dari bagian potongan pangkal lengan sampai dengan siku, dari siku sampai pergelangan tangan. Untuk bagian tangan dibuat silinder, sedangkan bagian telapak tangan dan jari-jarinya dibuat agak detail.

d) Kaki

Kaki biasanya terdiri dari 3 potongan yaitu pangkal sampai lutut, lutut sampai mata kaki dan bagian telapak kaki.



Gambar XV: **Pemahatan**

4) Pelubangan

Setelah bagian-bagian patung selesai dipahat, langkah selanjutnya adalah tahap pelubangan. Pada tahap ini pelubangan dilakukan pada bagian sambungan kepala patung maupun pada konstruksi rangka produk. Untuk pelubangan ini menggunakan mesin bor duduk. Penggunaan mesin ini untuk menghasilkan lubang yang besar. Cara pengerjaannya, sebelum mesin dihidupkan, terlebih dahulu meletakkan papan yang akan dilubangi padaudukan mesin yang dapat digeser ke kiri dan kanan, kemudian tuas ditekan sehingga mata pahat akan membentuk lubang yang dikehendaki. Untuk menyesuaikan lubang dengan garis dengan menggeser kedudukan mesin.

5) Perangkaian

Setelah detail-detail bagian maupun lubang pada sambungan kepala selesai dibuat, langkah selanjutnya adalah tahap perangkaian. Perangkaian ini adalah tahap perangkaian. Perangkaian ini adalah meangkai bagian-bagian patung hingga menjadi bentuk produk yang diinginkan maupun perangkaian pada bagian rangka produk. Cara perangkaian bagian patung yaitu pada sambungan bagian patung yaitu

pada sambungan bagian patung baik tangan, kepla dan kaki dilubangi kecil agar pada saat pemakaian tidak pecah. Agar sambungan lebih kuat terlebih dahulu diberi lem putih kayu. Sedangkan untuk perangkaian rangka produk dilakukan dengan cara merangkai kerangka produk sesuai yang diinginkan. Pada sambungan diberi lem putih kemudian dilubangi untuk tempat pen/*panthek*, *panthek* ini terbuat dari bambu. Setelah bagian patung maupun produk dirangkai langkah selanjutnya adalah merangkai semuanya hingga menjadi produk yang diinginkan. Setelah bentuk yang diinginkan terwujud, produk siap di *Hasil akhir*.



Gambar XVI: **Perangkaian**

4. *Finishing*

Produk-produk yang dibuat Sanggar kerajinan Maharani Handicraft sebagian besar disempurnakan dengan teknik Hasil akhir bakar dengan warna akhir produk warna hitam. Dengan Hasil akhir ini, menghasilkan produk berkesan antik, dan kuno/ *lawas*, *angker* dan seram, yang merupakan ciri khas kerajinan gaya primitif. Proses Hasil akhir bakar menggunakan bahan dan peralatan serta tahapan, yaitu :

a. Bahan

Bahan-bahan yang digunakan yaitu sebagai berikut:

1) Labur

Berwujud serbuk warnanya putih, fungsinya sebagai warna dasar dan penutup pori-pori kayu.

2) Gambir

Warnanya coklat muda, fungsinya sebagai bahan warna kedua dan untuk menghasilkan warna gelap dan untuk menghasilkan warna gelap serta kemerah-merahan pada kayu. Sanggar Maharani Handicraft dalam memperoleh bahan ini yaitu dengan membeli di pasar sekitar, harga per kilo Rp 40.000,00.

3) Bahan pewarna politur

Berfungsi untuk memberikan warna akhir produk. Warna yang digunakan adalah hitam.

b. Alat

Peralatan dalam teknik Hasil akhir bakar yaitu sebagai berikut:

1) Tabung pembakar

Alat ini berfungsi sebagai alat penghasil api, digunakan pada saat proses pembakaran, bahan bakar menggunakan minyak tanah, sedangkan alat ini mempunyai bagian-bagian sebagai berikut:

a) Tabung utama

Tempat untuk menampung minyak.

b) Lubang minyak

Tempat untuk mengisi minyak.

c) Lubang angin

Tempat untuk pengisian angin.

d) *Regulator*

Untuk mengetahui keadaan angin dalam tabung.

e) *Supyer*

Untuk mengatur besar kecilnya api yang keluar.

f) *Burner/* penyembur api

Tempat keluarnya api.

c. Tahapan Hasil akhir bakar

Tahap prosesa khir bakar meliputi: pendempulan, pengeringan, pembakaran, penggosokan, pencucian, pengawetan, penyiraman, penggambaran, penyemiran, dan penggilapan.

1) Pendempulan

Pendempulan dilakukan pada bagian-bagian produk yang berlubang seperti pada sambungan, bekas pakuan, dan pada lubang-lubang yang lain akibat cacat kayu. Pendempulan ini dilakukan dengan menggunakan bahan dempul yang terbuat dari serbuk gergajian yang sudah disaring sampai lembut dicampur dengan lem putih kayu.

2) Pengeringan

Pengeringan produk dilakukan setelah pendempulan selesai, dikeringkan di bawah matahari langsung, sehingga dempul dan produk cepat kering, sedangkan lama pengeringan kurang lebih 1 jam.

3) Pembakaran

Pembakaran dilakukan setelah produk kering. Pembakaran menggunakan tabung pembakar. Langkah pembakaran ini, pertama kali adalah mengisi tabung dengan minyak tanah yaitu kurang lebih $\frac{3}{4}$ dari isi tabung, sedangkan $\frac{1}{4}$ nya untuk pengisian angin. Untuk mengetahui

bahwa, angin di dalam tabung sudah penuh dengan melihat jarum pada *regulator*. Apabila jarum menunjuk pada angka maksimal berarti angin sudah penuh. Setelah itu *burner* dinyalakan, sedangkan untuk mengatur besar kecilnya api dengan memutar *spuyer* sesuai dengan yang diinginkan dan pembakaran siap dimulai. Seluruh permukaan produk harus benar-benar terbakar dan kelihatan warna hitam, setelah selesai pembakaran produk didinginkan.

4) Penggosokan

Setelah produk benar-benar dingin, kemudian digosok. Tujuan penggosokan untuk menghilangkan abu sisa-sisa pembakaran. Penggosokan menggunakan sikat kawat, Penggunaan sikat jenis ini agar abu cepat hilang. Cara penggosokan pada permukaan kayu yang lebar menggunakan sikat yang besar dengan tujuan agar lebih cepat selesai, sedangkan pada permukaan yang sempit atau runit, seperti pada bagian pahatan patung dan bagian sela-sela lainnya dengan menggunakan sikat yang kecil. Tujuan penggunaan sikat yang kecil ini, agar abu benar-benar bersih. Setelah penggosokan selesai kemudian dicuci.

6) Pencucian

Pencucian dilakukan setelah proses penggosokan, selesai dilakukan, Tujuan proses pencucian ini agar produk benar-benar bersih dari abu. Air yang digunakan adalah air dan kertas amplas. Cara yang dilakukan dalam proses pencucian ini, mula-mula produk dicelupkan dalam bak air dan setelah itu produk digosok dengan menggunakan

kertas amplas yang sudah tidak dipakai. Pencucian ini dilakukan berulang-ulang sampai produk benar-benar bersih dari abu.

7) Pengawetan

Pengawetan adalah proses perendaman produk kerajinan yang sudah melewati proses pembentukan kemudian direndam menggunakan air yang di campur dengan lantrek atau obat anti rayap, dulu sebelum menggunakan lantrek menggunakan minyak tanah sebelum harga minyak tanah mahal.

7) Pelaburan

Pelaburan adalah sebagai proses pewarnaan dasar dengan lahan labur. Bertujuan agar serat kayu menjadi tertutup/mati dan pada saat pewarnaan gambir bisa melekat. Cara peleburan ini, produk dicelupkan ke dalam bak/tempat yang berisi labur yang dicampur dengan air.

8) Penggambiran

Penggambiran adalah proses pewarnaan setelah produk dilabur. Pewarnaan ini menggunakan gambir yang dicampur dengan air, dengan cara menguaskan pada seluruh permukaan produk. Setelah itu produk dikeringkan di bawah sinar matahari.

9) Pemelituran

Pemelituran merupakan proses pewarnaan terakhir, warna politur yang sering digunakan adalah warna hitam, coklat yang paling sering digunakan setelah itu diaduk dan dikuaskan pada seluruh permukaan produk, setelah itu dikeringkan.

10) Penggilapan

Setelah produk kering kemudian dihaluskan dengan cara digosok dengan semir dengan menggunakan kain yang lembut dengan tujuan supaya produk menjadi halus dan mengkilap. Setelah pengkilapan selesai, maka produk diberi asesoris pada bagian kepala dan badan patung dan siap di *packing* (Wawancara dengan Ibu Siti, tanggal 18 Oktober 2012).

4. Bentuk dan fungsi patung primitif Karya Maharani Handicraft

Bentuk visual merupakan wujud karya-karya patung primitif yang ada pada Sanggar Maharani Handicraft, keahlian memahat warga dusun ini merupakan hal yang didapat dari seorang seniman besar di Yogyakarta yakni Alm. Bagong Kussudiardja sedangkan ide pembuatan patung ini seorang pengusaha mebel Bp. Ambar. Banyak bentuk yang sengaja didesain dan dipahat dalam bentuk yang tidak wajar, tapi inilah segi seni dan corak yang semakin diburu oleh para konsumen. Keselarasan warna hitam dan juga coklat tua sangat pas menggambarkan keberadaan patung yang primitif dengan mata besar melotot atau dengan bibir tebal dengan postur tinggi kurus kelihatan sangat seram berwajah seperti mbah dukun. bentuk-bentuk tersebut secara garis besar mempunyai 2 (dua) fungsi yaitu:

a. Berfungsi sebagai barang hiasan

Patung primitif yang berfungsi sebagai hiasan, patung ini diciptakan untuk menambah keindahan suatu tempat baik itu yang ada dalam rumah ataupun di luar rumah. Bentuk atau desain dibuat sedemikian rupa sehingga betul-betul menarik. Untuk memperindah ruangan menjadi santai,

dan nyaman, dalam penempatan patung primitif tidak hanya sekedar diletakan begitu saja akan tetapi dalam penempatan patung primitif dapat dikelompok menjadi 3 (tiga) cara yaitu:

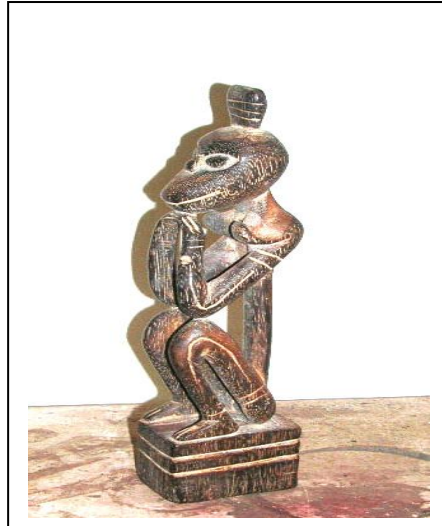
1) Ditempelkan dinding



Gambar XVII: **Patung Kepala**

Topeng dekoratif muncul berdasarkan pertimbangan estetis sebagai benda pajangan, fungsi topeng ini lebih bersifat sekuler karena lebih menekankan unsur penikmatnya, termasuk pada topeng ini ialah cendramata yang mengandung nilai ekonomis. Bentuknya yang aneh dan seram menambah unsur seni dari patung itu sendiri, kesan primitif dan pewarnaan yang menggunakan warna merah kecoklatan yang menambah seram mempunyai daya tarik tersendiri bagi para konsumen, prinsip desain pada patung ini meliputi kesatuan bentuk dari mata, hidung, alis bibir serta rambut dan keseimbangan.

2) Diletakan di atas lantai



Gambar XVIII: **Patung duduk**

Patung suku Asmat di atas oleh Sujid Daryanto dijadikan sebagai kajian penciptaan bentuk patung baru dengan memasukan unsur budaya Jawa yaitu posisi orang Jawa duduk bersila, Hasilnya terlihat dalam gambar XVIII

3) Diletakan di atas meja



Gambar XIX: **Bersenggama**

Patung controversial *sexy style* pengrajin di Maharani Handicraft menuai kontroversi karena berwujud perawakan laki-laki dengan

perempuan yang sedang melakukan hubungan badan. di samping banyaknya komtroversi patung jenis ini juga banyak peminatnya seperti para kolektor dan konsumen karena bentuknya yang berbeda dari patung-patung pada umumnya dan kesan unik serta primitive yang membuat daya tarik tersendiri dari patung ini. Patung jenis ini sampe sekarang masih tetap di produksi karena jumlah permintaan yang masih ada di pasar. Asal muasal Patung bergaya ini dulunya adalah pesanan dari orang korea yang memesan patung dengan menunjukkan gambar-gambar pada Maharani Handicraft untuk membuat, karena tanggapan orang Korea yang bagus kemudian Bapak Sudjid memproduksi lagi dengan bentuk patung yang sama dan di pasarkan sampai saat ini.

b. Berfungsi sebagai barang pakai.

Ide-ide dalam penciptaan patung primitif tidak sekedar sebagai hiasan saja akan tetapi juga dibuat yang mempunyai manfaat. Pembuatan patung primitif ini disesuaikan dengan pasar yang banyak peminatnya. Ide pembuatan patung primitif ini dikembangkan dari bentuk-bentuk primitif yang sudah ada dan dibuat menjadi patung primitif yang berfungsi sebagai benda pakai. Bentuk-bentuk patung primitif yang berfungsi sebagai benda pakai antara lain:

1) Tempat majalah



Gambar XX: **Tempat Majalah dua kepala**

Posisi patung ti,puh , terdiri dari dua patung yang saling berhadapan dengan membawa satu tempat majalah.

2) Tempat abu rokok (asbak)



Gambar XXI: Patung asbak **posisi Jongkok**

Patung dengan tinggi 12 cm (paling Kecil), oleh Sujid diberi beri nama patung asbak Dukun Jawa Jogkok, sedangkan bentuk patung yang paling besar adalah patung asbak Dukun Jawa Jongkok dengan ukuran tinggi 30 cm.

4) Tempat Botol



Gambar XXII: **Tempat Botol Bongkok**

Posisi patung bongkok dengan tangan merangkul tempat botol, dan posisi tubuh membongkok. Tinggi patung di atas adalah 40 cm. bentuk patung ini dapat di lihat pada gambat XXII.

6. Faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan dan menghambat kerajinan produksi patung primitif.
 - a. Sumber Daya Manusia

Sumber daya manusia yang dimiliki Sanggar kerajinan Maharani Handicraft yang tadinya mencapai 100 Orang sekarang tersisa hanya 10 Orang, walaupun sekarang hanya ada 10 pekerja namun kegiatan produksi masih berjalan seperti biasanya hanya saja jumlah produksi per hari tidak sebanyak dulu. Para pekerja merupakan penentuan maju mundurnya suatu sanggar kerajinan. Dengan pengalaman yang sangat membantu dalam proses produks. Tingkat pendidikan rata-rata SMU dan SMK Kerajinan,

dengan tingkat pendidikan tersebut berarti memiliki pendidikan yang cukup untuk bekerja secara maksimal, di samping itu didukung usia produktif sehingga hal ini mendukung perkembangan kerajinan patung Maharani Handicraft, walaupun demikian tingkat produksi yang makin lama makin sedikit menyebabkan pengurangan pekerja.

Pembuatan patung primitif disesuaikan dengan selera konsumen, dengan memberikan pelayanan kepada konsumen yang baik akan membuka peluang untuk bersaing dengan produksi-produksi yang lain. Letak sanggar kerajinan Maharani Handicraft di dekat jalan raya memudahkan konsumen untuk menjangkau.

b. Pasar

Pasar merupakan orientasi untuk menjual produksi patung primitif, agar produksi itu diminati oleh masyarakat, maka Sanggar Maharani Handicraft dalam membuat produksi disesuaikan dengan kehendak pasar. Dengan mengikuti pasar mempunyai akibat produk-produk akan lebih dikenal oleh masyarakat, sehingga perusahaan Maharani Handicraft tiap tahun selalu membuat produk-produk yang terbaru yang belum pernah diproduksi oleh Sanggar lainnya.

c. Modal

Permodalan Sanggar kerajinan diperoleh dengan swadaya Sanggar sendiri dan dikelola secara baik. Manajemen yang ditata secara teratur membuat kelangsungan dari Sanggar Maharani Handicraft semakin maju dan dikenal oleh negara-negara lain. Apabila ada bantuan modal Sanggar akan lebih berkembang karena produksinya cukup baik. Sampai saat permodalan masih sangat terbatas sehingga pengiriman patung primitif ke

luar negeri terbatas hanya melayani permintaan saja, kendala yang di hadapi adalah naiknya bahan baku kayu jati sehingga perusahaan beralih menggunakan kayu munggur dan mahoni yang kayunya lebih murah. Sekarang pengrajin hanya membuat pesanan dari pasar saja dan jumlahnya tidak menentu per bulanya. (Wawancara dengan Ibu Siti tanggal 18 Oktober 2012).

B. Pembahasan

Berdasarkan pembahasan hasil penelitian dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Bahan yang dipakai dalam membuat produksi kerajinan kayu gaya primitif di Sanggar kerajinan Maharani Handicraft

Bahan baku membuat patung primitif adalah dari kayu jati, mahoni, dan munggur, kayu jati digunakan untuk badan patung karena tekture kayu jati cukup menambah keindahan patung dan sifat kayu jati keras dan kuat, sedang kayu mahoni dan munggur digunakan untuk bagian yang kecil-kecil seperti tangan, kaki, dan hiasan yang lain, karena sifat kayu mahoni dan munggur tidak terlalu keras dan ringan akan tetapi mempunyai daya tahan yang kuat dan kayu tersebut mempunyai daya tahan yang cukup baik tahan terhadap panas dan dingin serta tidak mudah kena bubuk atau penyakit kayu. Kayu-kayu yang digunakan adalah kayu yang sudah kering karena tidak akan dimakan oleh bubuk.

Untuk memHasil akhir produksi dilakukan dengan pembakaran, kemudian dipolitur agar kelihatan mengkilap dan menambah daya tarik

tersendiri. Adakalanya patung primitif tersebut hanya di Hasil akhir dengan bakar saja agar kelihatan antik/kuno.

2. Proses produksi elemen kerajinan gaya primitif di Sanggar kerajinan Maharani Handicraft.

Secara manajemen produk yang dihasilkan oleh Sanggar Maharani Handicraft merupakan jenis produk yang di respon baik oleh para konsumen sebelum di beli dibandingkan atas dasar kualitas karya dan *style*. Jenis produksi yang direspon baik mempunyai ciri-ciri sebagai berikut:

- a. Mempunyai daya tarik tersendiri.
- b. Mempunyai Standar harga yang relatif murah.
- c. Mempunyai Khualitas tinggi.

Dalam memahami karya tersebut Sanggar Maharani Handicraft mengupayakan pembuatan karya patungnya dalam bentuk yang unik dan bervariasi dengan tetap menjaga kualitas karyanya yang meliputi unsur proses, unsur bahan dan unsur tenaga.

Proses realisasi bentuk patung bercorak Asmat karya Sanggar Maharani Handicraft menggunakan dua keteknikan pengrajin, yaitu:

Sosok patung primitif karya Maharani Hadicraft dikerjakan dengan cara penyambungan bentuk-bentuk organ tubuh yang membentuk sebuah patung. Pekerjaanya melalui beberapa tahapan proses yang diuraikan di bawah ini:

a) Pembuatan Desain / gambar produksi

Desain yang dikerjakan merupakan hasil pengembangan patung primitif.

b) Pembuatan Mal/ pola

Desain yang akan diproses menjadi patung gaya primitif, dibuat dalam bentuk "mal" dengan memisahkan bentuk organ tubuhnya, seperti bentuk tangan patung, badan patung, kaki patung, bentuk tameng, bentuk mata, tombak dan lain-lain juga dibuat malnya.

Untuk bentuk kepala patung tidak dibuat malnya, namun langsung dikerjakan pada sebuah kayu *glondong* dari bahan pohon mahoni, manggur, dengan dipahat. Dalam pengerjaan pemahatan bentuk kepala patung dikerjakan dalam bentuk sama, meskipun dengan ukuran berbeda (besar, Kecil), dibuat dalam bentuk yang sama maksudnya adalah bentuk raut mukanya sama.

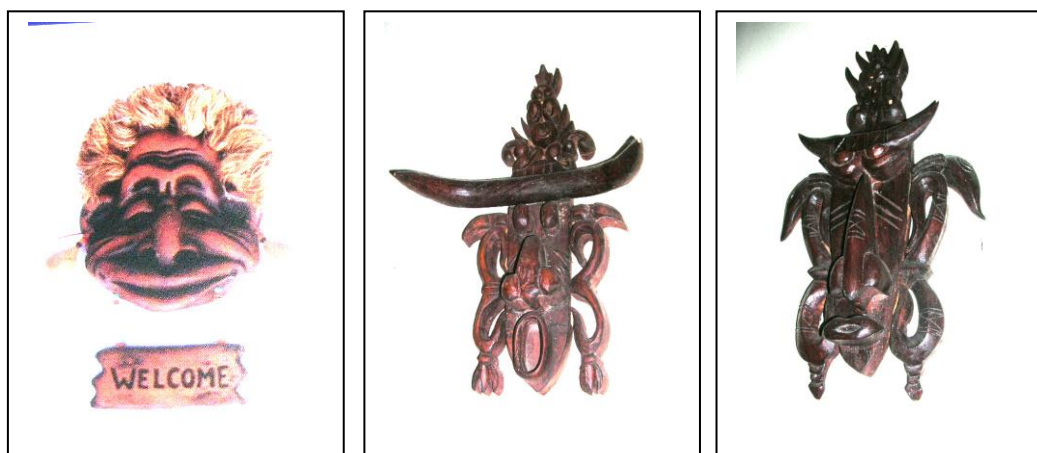
1. Bentuk dan Fungsi Patung Primitif

Secara garis besar Sanggar Maharani Handicraft memproduksi patung primitif yang mempunyai sifat sebagai benda hiasan dan sebagian benda fungsional, karena Sanggar kerajinan Maharani Handicraft berorientasi kepada pasar, apabila pasar menghendaki benda-benda fungsional maka Sanggar kerajinan menciptakan benda-benda fungsional tanpa meninggalkan segi artistiknya, dan apabila pasar menghendaki benda hias maka Sanggar kerajinan membuat benda-benda hiasan ciptaannya sendiri yang belum dibuat oleh orang lain, dengan demikian dapat menjaga nama baik Sanggar Maharani Handicraft dan akhirnya karya-karya dapat laku dengan harga yang cukup tinggi.

Dari hasil pemaparan data fungsi dan bentuk patung dapat diamati sebagai berikut:

a. Fungsi Hiasan

1) Pada dinding



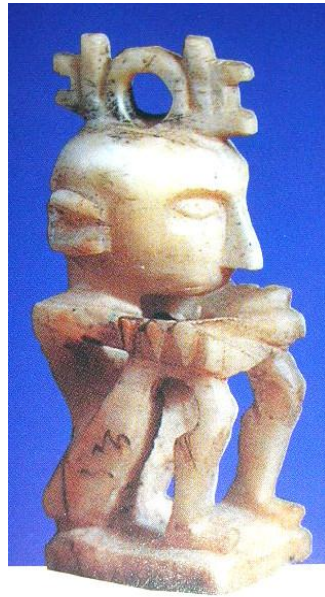
**Gambar XXIII: Topeng
(Tahun 2010)**

**Gambar XXIV: Topeng
(Tahun 2011)**

**Gambar XXV: Topeng
(Tahun 2012)**

Dalam hal ini aspek-aspek kemajemukan estetika pada kerajinan topeng yang awalnya lahir dari proses pembuatan patung dengan cara dipahat menjadi berkembang. Hal ini sejalan dengan gagasan Piliang (2004: 57). Mengatakan bahwa suatu karya seni yang telah direproduksi, maka ia telah menjadi bagian dari kehidupan sehari-hari sebagai sebuah komoditas, sehingga karya seni tersebut telah kehilangan statusnya menjadi sesuatu yang berbeda dan terpisah. proses reproduksi penciptaan sebuah karya seni hanya didasari pada kepentingan ekonomi semata pada akhirnya akan menciptakan budaya masal.

2) Pada lantai



Gambar XXVI:
Patung Duduk
(Tahun 2010)



Gambar XXVII:
Patung Duduk
(Tahun 2011)



Gambar XXVIII:
Patung Duduk (2012)

Berangkat dari penciptaan bentuk pengembangan patung yang pertama, Sujid mulai mengembangkan usaha dengan terus menciptakan bentuk-bentuk pengembangan patung yang baru, meskipun macam hasil karyanya yang pertama itu masih diproduksi. Bentuk perkembangan patung primitif karya Sanggar Maharani Handicraft yang baru, dibuat lebih yang penempatan di lantai menunjukkan banyak variatif dari tahun ke tahun, hal ini disebabkan karena banyaknya permintaan dari masyarakat. Secara teknik bentuknya tidak mengalami perubahan yang menonjol, ketiga patung tersebut diHasil akhir dengan teknik bakar dan teknik semir.

3) Pada Meja



Gambar XXIX: **Patung Bersenggama (Tahun 2010)**



Gambar XXX: **Patung Bersenggama (Tahun 2011)**



Gambar XXXI: **Patung Bersenggama(2012)**

Unsur estetika yang ada pada patung ini adalah pola, desain, warna, komposisi serta gaya meskipun gaya pada patung ini menimbulkan kontroversi namun inilah bentuk kreasi dari pengrajin tanpa meninggalkan unsur primitif, dengan kreasi bentuk patung seperti itu membuat patung jenis ini berbeda dengan patung-patung lainnya.

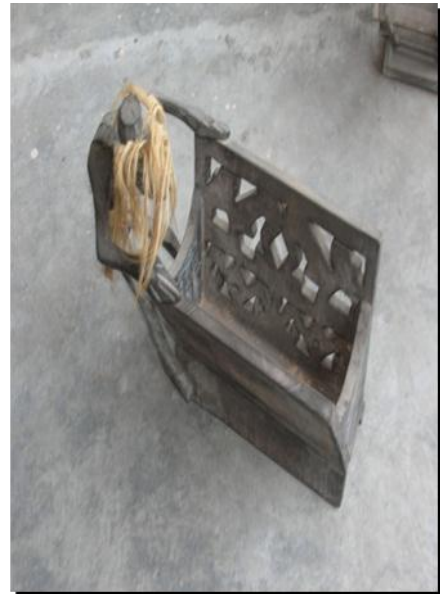
b. Fungsi benda pakai

1) Tempat Majalah



Gambar XXXII:

**Tempat Majalah
Ukuran 30x15 cm
(Tahun 2010)**



Gambar XXXIII:

**Tempat Majalah
Ukuran 30x15
(Tahun 2011)**



Gambar XXXIIV: **Tempat Majalah . ukuran 30x15 (Tahun 2012)**

Dilihat dari segi bentuk bahwa patung yang berfungsi sebagai tempat majalah pada awalnya tanpa menggunakan hiasan manusia, dalam perkembangan berikutnya menggunakan obyek manusia dan diHasil akhir menggunakan teknik bakar, penambahan asesoris pada patung dari tahun-ketahun merupakan bentuk kreasi dari pengrajin untuk menambah unsur kesatuan, irama serta keseimbangan.

3) Tempat Asbak



Gambar XXXV:
Patung asbak Timpuh
15x8 cm
Tahun (2010)



Gambar XXXVI:
Asbak dua kepala
15X 12 cm
Tahun (20)



Gambar XXXVII: Patung Asbak Jogkok 2 kepala 8x12 cm
(Tahun 10120)

Patung primitif yang berfungsi sebagai tempat abu rokok (asbak) ini sangat diminati oleh masyarakat. Oleh sebab itu setiap tahun selalu menciptakan ide-ide baru yang inovatif. Kreasi para pengrajin untuk lebih menyempurnakan komposisi serta kesatuan dari tiap elemen tidak melupakan unsur primitif dari fungsi asbak dan Produk patung primitif ini menggunakan teknik Hasil akhir bakar.

3) Pada Meja



Gambar XXXVII:
Tempat botol
(Tahun 2010)

Gambar XXXVIII:
Tempat botol
(Tahun 2011)

Gambar XXXIX:
Tempat botol
(Tahun 2012)

Teknik yang digunakan dalam memproduksi patung primitif tempat botol ini menggunakan teknik bakar. Dilihat dari segi desain cukup mengalami perkembangan yang sangat signifikan. Adapun prinsip desain yang ada pada patung di atas adalah kesatuan bentuk, keseimbangan, proporsi dan irama, unsur tersebut tidak meninggalkan kesan primitif dari patung ini.

2. Teknik yang digunakan di Sanggar Maharani Handicraft

1) Teknik “*Manual Skill*”

Teknik ini mengandalkan ketrampilan dan kerajinan tangan pembuatnya, tanpa menggunakan bantuan tenaga mesin. Keteknikan ini jarang digunakan

dalam proses produksi di Sanggar Maharani Hadicraft, karena prosesnya membutuhkan banyak waktu. Teknik manual *skill* dipakai apabila konsumen dengan catatan hasil produksinya itu harus dijual pada Maharani Hadicraft.

2) Teknik “*Machine Skill*”

Teknik ini mengandalkan peran mesin sebagai alat bantu utama untuk pelaksanaan proses produksi. Teknik *machine skill* inilah yang sering digunakan oleh Sanggar Maharani Handicraft dalam melaksanakan proses produksinya.

Dengan bantuan mesin produksi, Sanggar Maharani Handicraft mampu membuat bentuk patung primitif dalam jumlah yang besar. sebelum menggunakan mesin, Sanggar Maharani Handicraft hanya dapat menghasilkan tiga buah patung setiap hari. Dengan adanya mesin produksi, Sanggar Maharani Handicraft mampu menghasilkan 30 buah patung setiap harinya. Akhirnya perkembangan hasil produksinya melonjak. Hal ini tentunya tidak lepas dari sentuhan tentang pekerjaanya

3. Faktor- faktor yang mempengaruhi perkembangan dalam produksi Sanggar Maharani Handicraft

Dalam kaitannya dengan perkembangan produksi pada Sanggar kerajinan Maharani Handicraft, perkembangan terjadi karena adanya faktor-faktor yang mempengaruhi. Faktor-faktor tersebut adalah faktor internal dan faktor eksternal. Faktor internal adalah penyebab perkembangan produk yang berasal dari Sanggar kerajinan Maharani Handicrafts sendiri, meliputi sumber daya manusia, kualitas produk, dan kemampuan dalam menerapkan kemajuan

ilmu pengetahuan dan teknologi, sedang faktor eksternal adalah penyebab perkembangan produk yang berasal dari luar Sanggar Maharani Handicraft meliputi pasar, konsumen, Sanggar lain atau pesaing, kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi serta kebijakan pemerintah.

Sumber daya manusia yang dimiliki Sanggar kerajinan Maharani Handicraft sekarang sebanyak 10 (Sepuluh) orang. 7 karyawannya tergolong berusia relatif muda (usia produktif) dan 3 karyawannya ibu rumah tangga, sedang latar pendidikannya cukup memadai karena karyawannya lulusan SMU dan SMK. Dengan usia yang relatif masih produktif ditunjang wawasan, pemikiran, pengalaman, kemampuan serta latar belakang pendidikan yang memadai, mereka turut berperan dalam mempengaruhi perkembangan produksi kerajinan di perusahaan Maharani Handicraft. Oleh karena upah tenaga kerja masih rendah menyebabkan banyak tukang yang ahli pindah ke Sanggar lain, sebaiknya upah tenaga dinaikan sesuai dengan upah minimum propinsi.

Kemampuan Sanggar kerajinan Maharani Handicraft dalam menerapkan kemajuan teknologi memberikan kemudahan atau efektivitas dalam pengembangan produksi. Kemajuan teknologi memunculkan peralatan-peralatan mesin yang dapat membantu aktivitas manusia. Dalam hal ini alat yang digunakan pada Sanggar kerajinan Maharani Handicraft adalah komputer dan peralatan mesin produksi. Namun kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi harus diimbangi dengan sumber daya manusia yang memadai. Kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi yang semakin pesat, secara langsung maupun tidak langsung turut mempengaruhi perkembangan

produksi pada Sanggar kerajinan Maharani Handicraft, dengan penggunaan teknologi yang maju dapat mempermudah proses dalam pembuatan produk. Dengan kemajuan yang pesat tersebut bapak Maharani Handicraft akan lebih baik lagi apabila mengkursuskan komputer tenaga kerja, yang akhirnya mampu membuat desain dengan komputer.

Permodalan Sanggar kerajinan diperoleh dengan swadaya Sanggar sendiri dan dikelola secara baik. Akan lebih baik lagi apabila ada lembaga pemerintah yang menjadi pembina dalam hal modal atau memberikan pinjaman dengan kredit lunak dengan tujuan untuk meingkatkan produksinya.

4. Nilai Estetik seni

Nilai estetik atau keindahan ialah hal yang penting dalam kehidupan manusia. Manusia memiliki cita, rasa, senang, rasa bahagia, rasa indah bahkan ingin menciptakan keindahan sesuai dengan seleranya

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan hasil penelitian dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Proses pembuatan elemen kerajinan gaya primitif di Sanggar kerajinan Maharani Handicraft.

Proses pembuatan patung primitif di Sanggar Maharani Hadicraft meliputi beberapa aspek:

a) Aspek Bahan

Sanggar Maharani Handicraft dalam mewujudkan karyanya menggunakan bahan kayu, jati, munggur, mahoni dan tidak harus kayu fisak seperti pembuatan patung suku Asmat.

b) Aspek Alat

Alat yang digunakan oleh Sanggar Maharani Hadicraft dalam membuat karyanya adalah seperangkat pahat kayu dan didukung dengan seperangkat mesin-mesin produksi sebagai kelancaran proses produksi dalam mengejar waktu.

c) Aspek Fungsi

Patung primitif karya Sanggar Maharani Hadicraft ditunjukan untuk memenuhi kebutuhan pasar yang mengarah kepada fungsi hiasan dan bahan pakai, tidak seperti fungsi patung Asmat asli karya Suku Asmat.

d) Aspek Teknik

Sanggar Maharani Handicraft dalam merealisasikan karyanya menggunakan teknik pahat langsung (teknik *Manual Skill*) dan teknik tempelan bentuk organ tubuh patung seperti tangan, kepala, kaki, dan tubuh patung serta bentuk-bentuk perlengkapan (teknik *Machine Skill*).

2. Faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan dan penghambat

Sumber daya manusia merupakan penunjang utama untuk membuat produksi patung primitif di sanggar kerajinan Maharani Handicraft makin berkembang, hal ini disebabkan oleh tenaga yang terampil. Sanggar kerajinan Maharani Handicraft sekarang ini memperkerjakan sebanyak 7 orang yang berijazah SMU dan SMK dan berusia relatif muda dan 3 orang ibu rumah tangga berijazah SMP, disamping itu maju sanggar kerajinan juga dipengaruhi oleh peralatan yang digunakan yang cukup memadai, baik dan modern, semua pekerjaan sebagian besar dilakukan menggunakan peralatan mesin, sehingga sanggar kerajinan dapat memproduksi secara cepat dan massal.

Disisi lain faktor konsumen juga menjadi penentu maju mundurnya perusahaan, oleh sebab itu dalam membuat produksi patung primitif sanggar kerajinan Maharani Handicraft selalu berorientasi kepada konsumen. Apabila konsumen dilayani dengan baik, maka konsumen merasa puas dan tidak dikecewakan, karena sanggar kerajinan sudah menggunakan sistem yang tertata dengan baik.

Modal sangat mendukung kelancaran suatu produksi, sanggar kerajinan Maharani Handicraft tidak menggantungkan modal dari pihak luar,

akan tetapi modal yang digunakan modal sanggar kerajinan dengan cara swakelola. Dengan pengelolaan sistem yang sudah tertata sangat membantu kelancaran modal perusahaan.

4) *Finishing*

Untuk proses *Finishing* dengan teknik *machine skill* yang pelaksanaannya hampir sama dengan proses *finishing* dengan menggunakan manual *skill*. Hanya saja di sini sebelum patung primitif tersebut dibakar terlebih dahulu dan dilakukan pendempulan.

B. Saran

Walaupun sekarang banyak pengrajin yang gulung tikar karena harga bahan baku yang meningkat serta permintaan pasar yang berkurang, pengrajin di maharani handicraft tetap mempertahankan kualitas dan mutu produksinya agar konsumen bisa merasa puas, dan tetap mempertahankan teknik manual dan penguasaan skill sehingga nantinya tidak adanya rantai generasi yang terputus kerajina patung primitif di Maharani Handicraft. Hal ini sangat berguna untuk melahirkan ide-ide yang kreatif dan inovatif sehingga kerajinan patung yang dihasilkan tetap menampilkan sisi kualitas keunikannya dengan prinsip-prinsip dasar estetika yang selalu berorientasi pada sifat yang hitrogen tetap terjaga.

Lampiran



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281 ☎ (0274) 550843, 548207 Fax. (0274) 548207
<http://www.fbs.uny.ac.id/>

FRM/FBS/33-01
10 Jan 2011

Nomor : 1242/UN.34.12/PP/X/2012
Lampiran : 1 Berkas Proposal
Hal : Permohonan Izin Penelitian

17 Oktober 2012

Kepada Yth.
Manager Maharani Handycraft
di Desa Pendowoharjo, Sewon, Bantul

Kami beritahukan dengan hormat bahwa mahasiswa kami dari Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta bermaksud akan mengadakan **Penelitian** untuk memperoleh data guna menyusun Tugas Akhir Skripsi (TAS)/Tugas Akhir Karya Seni (TAKS)/Tugas Akhir Bukan Skripsi (TABS), dengan judul :

Studi tentang Patung Gaya Primitif Produksi Maharani Handycraft di Desa Pendowoharjo, Sewon, Bantul

Mahasiswa dimaksud adalah :

Nama : WAHYUSARI WIJAYANTI
NIM : 08206244023
Jurusan/ Program Studi : Pendidikan Seni Rupa
Waktu Pelaksanaan : Oktober – November 2012
Lokasi Penelitian : Maharani Handycraft

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon izin dan bantuan seperlunya.

Atas izin dan kerjasama Bapak/Ibu, kami sampaikan terima kasih.



a.n. Dekan
Wakil Dekan I
Dr. Widyastuti Purbani, M.A.
NIP 19610524 199001 2 001



MAHARANI HANDICRAFT

MADE TO ORDER : # PRIMITIVE STATUE # MASKS # ASMAT ART # FURNITURE PRIMITIVE

Pucung, Pendowoharjo, Sewon, Bantul, Yogyakarta, Indonesia 55185 (Jl. Bantul Km. 7 Yk) Telp./Fax : (0274) 6466333
CQ : Sudjit Daryanta HP. +6281 125 2848; Agung : +6281 5792 2578 E-mail : maharani_primitive@yahoo.com
Banker : BCA 4450071485 BRI : 0236-01-02437-50-3 a.n. Sudjit Daryanta

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini pimpinan perusahaan kerajinan kayu primitif "Maharani Handicraft" Yogyakarta. Dengan ini menerangkan kepada yang tersebut di bawah ini:

Nama : Wahyusari Wijayanti
NIM : 08206244023
Fakultas : Bahasa Dan Seni
Jurusan : Pendidikan Seni Rupa
Universitas : Negeri Yogyakarta

Bahwa kepadanya telah diberikan data-data perusahaan yang ada hubungannya dengan penulis laporan penelitian di perusahaan kami dalam penyusunan Tugas Akhir dengan judul "**STUDI TENTANG PATUNG GAYA PRIMITIF PRODUKSI MAHARANI HANDICRAFT DI DESA PENDOWOHARJO, SEWON, BANTUL**". yang dimulai dari tanggal 18 Oktober sampai dengan 2 November 2012.

Demikian surat keterangan ini kami buat agar dipergunakan sebagaimana mestinya.

Bantul, 28 Desember 2012

Pimpinan

Maharani Handicraft



Siti Khoiriyatul Baroroh

DAFTAR PERTANYAAN UNTUK WAWANCARA
PATUNG GAYA PRIMITIF SEBAGAI ELEMEN KERAJINAN
PRODUKSI MAHARANI HANDICRAFT, PENDOWOHARJO,
SEWO BANTUL

A. Kepada Pemilik

1. Maaf, Siapa Nama Ibu?
2. Apakah jabatan Ibu di perusahaan Maharani Handicraft?
3. Mengapa Ibu mengembangkan/membuat produksi patung gaya primitif, bukankah masih banyak jenis kerajinan yang lain?
4. Mengapa Ibu berani bersaing sedangkan banyak persaingan tentang dunia kerajinan patung primitif di daerah yogyakarta khususnya?
5. Sejak kapan Perusahaan berdiri?
6. Bagaimana latar belakang berdirinya perusahaan Maharani Handicraft?
7. Berapa jumlah karyawan Ibu?
8. Dimana bapak mendapat wawasan dan pengetahuan tentang seni?
9. Sejak kapan bapak membuat patung primitif dan bagaimana cara memasarkan?
10. Bagaimana proses pembuatan patung primitif di perusahaan bapak?
11. Jenis kayu apa saja yang digunakan untuk pembuatan produksi?
12. Bagaimana cara mendapatkan kayu-kayu tersebut?
13. Kenapa dipilih kayu-kayu tersebut?
14. Kepana dipilih kayu yang murah?
15. Peralatan apa saja yang digunakan untuk membuat kerajinan kayu primitif?
16. Bagaimana proses finishing patung primitif?
17. Apa bahan yang digunakan dalam proses finishing bakar serta fungsinya apa?
18. Alat apa saja yang digunakan dalam finishing bakar dan apa fungsinya?
19. Bagaimana dengan tahap proses finishing bakar ini?
20. Berapa jenis desain produk yang bapak hasilkan selama tahun 2010-20012?
21. Apa dan bagaimana yang termasuk dalam spesifikasi teknis desain?
22. Apakah ada hal-hal yang dipertimbangkan dalam membuat desain